

ВЫПУСК СТАЛИ

Орган партии, завода и заводуправления Вязунского металлургического завода

№ 22 (1534)

Суббота 12 июня 1948 года

Выходит один раз в неделю по субботам

Цена 20 коп.

Быстрее и полностью использовать производственные резервы

Переходящая плановая двух лет последнюю пятилетку и успешной работе нашего завода в 1948 году значительно способствуют проведенные на заводе организационно-технические мероприятия, направленные на увеличение производительности труда, освоение металла, топлива и электроэнергии, совершенствование технологических процессов.

В числе основных мероприятий, проведенных за период последнего времени, выделяются: отливка полубоковой заготовки в мартеновском цехе № 2 для трубных шпирингов; реконструкция става № 2 и изменение режима обжарки в дисторсионном цехе; изменение режима в трубном цехе № 1 и другие мероприятия.

Однако большая работа, проведенная заводским коллективом, ни в коем случае не вычерпала всех резервов, которыми располагает завод. Указывая на них является: механизация и организация производства, совершенствование технологии, снижение брака в цеховых оборудовании, улучшение дела рационализации и широкое привлечение к работе молодых инженеров, техников, рабочих и служащих.

Так, например, намеченная по плану организационно-технических мероприятий переделка трубопровода става № 1 увеличивает производительность на 30 процентов и высвобождает 21 человека. Установление в мелиораторном цехе холодильника за третий диван и организация проката миссильного изделия через третий диван увеличит производительность става на 8—10 процентов и выход первых сортов. Переделка оборудования в вилопронаточном цехе для выработки изделия увеличит производительность на 10 процентов

и высвобождает 30 человек.

Задача командиров производств вместе с своими коллективами быстрее проводить в жизнь эти и другие мероприятия. Однако, отдельные руководители, имея в наличии плановые металлургические цели тов. Давыденко пока не занимается механизацией подачи материалов на участках ремонта, а ведь проведение механизации ускорило ремонт и облегчит труд рабочих.

В трубном цехе (начальник цеха тов. Коротков, главный энергетик тов. Рохманов) из-за отсутствия моторов стоит без действия два транспортера; а попутно-разрушительные работы ведутся вручную.

За период обсуждения общественного мнения организационно-технических предложений, проведенного с 15 февраля по 31 апреля, поступило по заводу 798 предложений, из которых приняты к исполнению 483 предложения, из них на 20 апреля уже было выполнено 230 предложений. Общезаводская комиссия приняла для внедрения 102 предложения, из которых на 14 мероприятий назначены директора заводов, ответственные сроки выполнения. Однако по ряду мероприятий эти сроки срываются. В мартеновских цехах не проводится предложение по замене деревянных стоек в цехе металлургического цеха для горячего ремонта печи.

Руководители цехов и отделов должны нести ответственность за срыв проведения в жизнь организационно-технических мероприятий. Рабочие, техника, инженерный состав цехов, участвуя в своей работе должны не допускать брака, цеховое оборудование и использовать каждую минуту рабочего времени для высокопроизводительного труда.

И. ГИРЬВИКШИ, главный инженер завода.

Досрочно выполним годовой план!

Выпускают сталь в счет второго полугодия

План пятилетнего мартеновский цех № 1 закончил с большим перевыполнением. Передача сталеразливочной ковше и Горюхи дал сверх пятилетнего плана более чем на 500 тонн стали каждый. Около 1000 тонн стали выплавили сверх плана и комсомольско-молодежная бригада, руководимая многими и старейшими тт. Казаковыми и Дубинскими П.

С высокой производительностью работают мартеновские в июне. Так, например, сталеразливочный цех Горюхи план за 9 дней июня выполнил на 120 процентов, сталеразливочный цех Горюхи — на 122 процента, а мартеновского цеха № 1.

комсомольско-молодежная бригада дал 128,2 процента.

8 июня коллектив нашего цеха добился нового производственного успеха — полугодовой план был выполнен досрочно. Сейчас мартеновские соревнуются за большой выпуск стали в счет второго полугодия, чтобы годовую план выполнить также досрочно.

Первенство в соревновании по цеху сейчас ведут коллектив смены тов. Калустяна, выполнивший план за 9 дней июня на 126,2 процента.

Ф. КУДРИЦЕВ, сталеразливочного цеха № 1.

Вилопронаточки выполнили полугодовой план

Продолжая выпускать сталь сверх плана, цех досрочно закончил третий год послевоенной пятилетки, коллектив вилопронаточного цеха добился нового производственного успеха. 7 июня закончили выполнение полугодовой плана в перевыполнении коллективом, а 8 июня выполняли план в натуре. Первое

место по цеху занял коллектив смены тов. Прокопенко, который третий год выполнял уже 30 мая.

Сейчас вилопронаточки выпускают десятка тысяч тонн в счет второго полугодия. Первенство в июне по цеху держат смены тов. Печникова. Они план за 9 дней июня выполнили на 132,9 процента.

Стахановки механического цеха

Патристический призыв: «Пятилетку — в четыре года!» — наша горячая опора среди коллектива механического цеха. Многие рабочие с честью выполняют свои социалистические обязательства. Они выдвигают новые нормы от 110 до 150 процентов.

Высокую производительность выдает токарка — ижевский рабочий на станке № 24. Например, апрельскую норму Стаханова выполнила на 141 процент, фрезер Нестерова — на 136 процентов, Лида Орлова — на 131 процент. В мае они ра-

ботали по новым, повышенным нормам. Но благодаря использованию каждой минуты рабочего времени для производительного труда, путем тщательной подготовки рабочего места, инструмента, бережного отношения к станку стахановки превратили апрельские показатели. Тов. Игнатов выпроизвел маховую норму на 149 процентов, тов. Нестерова — на 143 процента, тов. Орлова — на 133 процента.

В. КОЧЕТКОВ, член редколлегии цеховой газеты.

Активность рабочих на цехоме

На расширенном пленуме профсоюзного комитета трубного цеха № 2 в начале июня были подведены итоги социалистического соревнования в цехе за май.

В обсуждении этого вопроса активное участие приняли многие рабочие и инженерно-технические работники. Они указывали на недостатки, высказывали лучшие варианты социалистических обязательств. Так, например, станочники холодильного отдела требовали от сварщиков лучше сваривать трубы, чтобы снизить передел труда и выиграть рабочее время отдела в свою очередь требовали

контролером отвести, тем самым бороться за повышение выхода готового.

Выла критика и в адрес коллектива цеха завода. Соревнование цехов трубного цеха шло в работе только на 2-3 смены. Ремонтники говорили о влохом снабжении леса, плоскогубцами и пиллами. Общего материала цеху дали очень мало, а сварочный материал отуславил коллектив, от чего механикам возврата.

Первые места за май принадлежали сменам мастеров тт. Суханова и Хубина, которые в июне выдвинули, а С. АКИМОВ, механика трубного цеха № 2.

Некоторые итоги работы цехов в мае

Предварительные итоги работы основных цехов завода в мае показывают, что лучших результатов по всем производственным показателям, попутным же добился коллектив обоих трубных цехов в мартеновском цехе № 1. В этих цехах перевыполнение было значительным, выход годового состава выше плана, вместе с экономия топлива.

Первенство в производственном плане и коллектив дисторсионного, вилопронаточного и дисторсионного цехов. Но они отстали по некоторым качественным показателям. Так, в вилопронаточном цехе (начальник цеха тов. Казаков) отстали в производительности труда, составив ниже плана. В дисторсионном цехе (начальник цеха тов. Терентьев) все еще низкий процент выхода листа первого сорта, а в дисторсионном цехе (начальник цеха тов. Терентьев) состав годового состава ниже плана, в результате перевыполнения металла 21 килограмм на тонну готового листа.

Цех закончил май мартеновский цех № 2 (начальник цеха тов. Бабанов), а трубный цех (начальник цеха тов. Калинин). Здесь выдвинули нормы по всем показателям не выполненным по цеховым планам. В мелиораторном цехе, например, внесли частые простои проточного става из-за обрыва канальной передачи главного привода и плохой работы методички-нагревательной печи. Работники цеха эти неполадки своевременно не устраняли, тем самым осложнили работу цеха. В мартеновском цехе № 1 показатели по плану первейшей работы на холодно ремонт, допущены были большие потери стали, производительность цехов в среднем за май увеличилась на 14 часов против 10,4 часа в апреле. В июне — за периодов месяц второго квартала коллектив всех цехов должен бороться за досрочное выполнение полугодовой программы, с хорошими качественными результатами.

Д. ЗОРНИН, начальник технического отдела.

Сталевар Ермаков перевыполняет нормы

Сталевар мартеновского цеха № 2 достиг третьего места тов. Ермаков В. С. упорно борется за выполнение своего обязательства в соревновании с кубовскими стахановками. Он ежедневно выплавляет сталь сверх плана, выполнил в первом за две недели июня на 119,8 процента.



Петр Грегори Ерасимов — главный инженер Загорского металлургического управления № 1 треста «Стальпром». Тов. Грегори восстанавливает дисторсионный цех и слесари завода «Загорсксталь». Сейчас ведут строительство цехов № 1 и № 2 в цеховом здании № 4 завода «30-пролетария».

Ф. Ф. С. Велитина, Пресские ТАСС

НЕУСТАНО СОВЕРШЕНСТВОВАТЬ ТЕХНОЛОГИИ ПРОИЗВОДСТВА!

Инициатива коммунистов в помощи кирпичному заводу

Повышаем качество трубы

В старопроходном цехе протяжка труб диаметром подвадцать осуществляется на трубосварочной стане № 1 с помощью специальной машины. Она состоит из двух колец и рычага с кромкой, которая тянется сцепляется с появом боковой стальной ленты и сама солянощелочная печь, бурчики изготовлены из черновой посуды, но обеспечивают надежную герметичность между собой.

Менеджмент спонсирован в целях успешности быстрого повышения качества кирпича методом выжигания его в печах, которых за смену бывает свыше тысячи. Владения указанные приносят во время работы стабильно высокие значительные количества (до 10—15 процентов рабочего времени), вылетов кирпича в брак при этом не бывает. Каждый такой вылет ведет к образованию дефектной трубы. Обслуживание машины и печи осуществляет специальный человек.

Пелиты перевода в на безотказную работу в нашем цехе проявились, но поощрительная реакция в виде знака заступничества при сбраковке трубы была с целью возмещения става. После замены трубы в цехе заступничества не произошло.

Ленинградский завод труборезки, на который мы недавно обратились за деталями для изготовления специальных заготовок, выполняющих без нарушения технологического процесса изготовление изделий из труб. Заказы исполняются в точной форме, как правило, в срок, при этом одновременно работ не одна, а сразу два листа нею. При этом качество в два раза выше, чем в цехе. После замены трубы в цехе заступничества не произошло.

Нам по примеру Ленинградского завода пришлось в работе по переводу става № 1 на безотказную работу. Заказы выполняются в срок. Во время изготовления ремонта става была достигнута высокая производительность.

Нам по примеру Ленинградского завода пришлось в работе по переводу става № 1 на безотказную работу. Заказы выполняются в срок. Во время изготовления ремонта става была достигнута высокая производительность.

Переход става № 1 на заказы высвободил рабочего на обслуживание тяжелой и повисит качество выпускаемых труб.

Е. Штанков, начальник трубового цеха № 1.

Значение полуспокойной стали

При производстве труб стальной сварки из качественной марганцевой стали стали наш завод всегда имел большой брак по раскату. Особенно большой такой брак был в трубоном цехе № 1, где ставилась труба диаметром 8 в полуспокойной стали, которые выжигались в печи.

Раскаты в листах обнаруживаются в головной части при обрете отхолов и расклатывании, обычно, в центре сечения листа. Внутренние поверхности листовых расклатываний часто обнаруживаются в виде изломов, содержащих большое количество записи марганца, кремния и серы.

В трубах раскаты выявляются после нагрева шприс до температуры спрочного жара и обнаруживаются в процессе прокатки трубы. Через воронку по месту става кромок.

Брак по раскату в листах и трубах, достигавший в среднем до 3-4 процентов, а в отдельных случаях до 20-30 процентов, резко снижал выход готового.

Технический отдел завода провел ряд работ по методу выявления причин образования расклатываний в кипельной стали. Расклатывание расклатываний участков листа и процесс образования расклатываний в трубах были основаны предположить, что раскаты вызваны спонсированием в процессе изготовления в металлургических включений.

При кипении металла в изломанных максимальное выделение газов происходит у стенок изломания. Металл наиболее обогатился прижиганием (серой, фосфором и оксидом) отгнивает в процессе газодинамики и в трубах. Все неметаллические включения при застывании стали скапливаются в центральной зоне сдвига и главным образом, в головной его части, способствуют образованию расклатываний. В отдельных местах середине сдвига

от окисления шлаки и сорения в ней углерода, должно находиться в пределах 0,09-0,11 процента в весу жидкой стали в ковше.

При меньшем же количестве алюминия металл может не получить необходимой степени расклатывания, а сдвиги будут иметь ростость и слабо расклатывание с поверхности подкорковые пузыри, которые задерживаются на листах оловя и рваную кромку. Увеличение же алюминия будет способствовать почти полную усвоению почти при передаче такого металла в раскату браку по перекату в трубоном цехе.

С первых же дней опытных отливок полуспокойной стали расклатывание брака по раскату снизилось, а в дальнейшем при передаче этого металла в раскату расклатываний почти не выявлялось.

Сплавность металла из полуспокойной стали вполне удовлетворительна. Механические качества показаны, что при напайках на разрыв, прочность шва у труб из полуспокойной стали составляет 90 процентов прочности основного металла. У труб из кипельной стали прочность шва равнялась лишь 53 процентам прочности основного металла.

В настоящее время применение полуспокойной стали для производства трубы, при системе передачи металла, имеет, безусловно, высокую степень расклатывания как в листах, так и в трубах.

В результате количество верхних отхолов в листовой металле снизилось с 7 до 3 процентов. Выход готового в трубоном цехе № 1 возрос с 10 до 15 процентов. В трубах диаметр 8 в полуспокойной стали с 72 процентов, имеющих в 1946 году до 76,5 процента в 1947 году и по трубой диаметр 3 дюйма с 66,8 процента до 74 процентов.

Е. ТИМОФЕЕВ инженер-металлург.

время, тратя только лишнюю минуту на загрузку. Первый годовой грузочас загружен на 88,6 процента, второй годовой — на 80,2 процента, а третий годовой грузочас загружен на 75,8 процента рабочего времени.

Видная причина брака — несовершенство наших стальных слитков — следует переместить свои приемы в заделке и раздельно и в поддержании ее состояния в надлежащем состоянии. В нашем цехе основное время, которое мы затрачиваем на заправку печи, заключается в том, что большая часть слитков на 30 минут, уходит на прокатание летки кассордо перед выпуском и приведение в порядок летки после выпуска.

В отношении технологии слитков, существующей разработки, следует отметить, что слитки других заводов и нашего цеха нет. Необходимо твердо придерживаться существующей технологической инструкции. Следует и помнить некоторые наши недостатки,

что погони за баллами во время заливки, везущая и уменьшения времени прогрева шихты, вызывает только уменьшение производительности печи, а соответственно обескураживает брак.

Все сталевары-сортники стремятся экономить время, поэтому они считают минутами. У нас же в цехе еще не научились так считать время. Мы на летке почти каждой алмаз летки 10—15 минут, забываю, что эта летка стоит 80—120 рублей. Шахло еще в экономии топлива, углекислого газа, нообходимости регулировки шибора и своевременного закрытия крышек.

Критика своих недостатков, замечание и внедрение наших передовых сталеваров нашей страны дает возможность сталеварам, прошедшим стажировку, работать с большим количеством, чем в своем цехе, своим обязательством по достижению завершенного годового плана. А. РОТТ, зам. начальника мартовского цеха № 1.

Стахановская школа сталеваров

Перед организационной школой сталеваров, организованной в мартовском цехе № 1, поставлены следующие задачи:

1. Изучение и перенесение в наш цех опыта передовых сталеваров советского союза.
2. Внедрение правильных приемов в работе.
3. Внедрение в практику передовой технологии.
4. Улучшение организации труда в бригаде.
5. Борьба за экономию времени и материалов, что имеет большое значение для снижения себестоимости продукции.

В первую очередь с помощью отдела организации труда была сформирована школа и в сталеварской школе изучены планы и работа бригады лучшего в нашем цехе сталевара И. Ф. Гордейчука, а затем были изучены методы работы сталевара сорто-сортников Т. т. Окунина (завод имени Серова), Серова (Кузнецкий комбинат), Вулендова (Павлоградский завод имени Андреева) и Немца (завод

время, тратя только лишнюю минуту на загрузку. Первый годовой грузочас загружен на 88,6 процента, второй годовой — на 80,2 процента, а третий годовой грузочас загружен на 75,8 процента рабочего времени.

Видная причина брака — несовершенство наших стальных слитков — следует переместить свои приемы в заделке и раздельно и в поддержании ее состояния в надлежащем состоянии. В нашем цехе основное время, которое мы затрачиваем на заправку печи, заключается в том, что большая часть слитков на 30 минут, уходит на прокатание летки кассордо перед выпуском и приведение в порядок летки после выпуска.

В отношении технологии слитков, существующей разработки, следует отметить, что слитки других заводов и нашего цеха нет. Необходимо твердо придерживаться существующей технологической инструкции. Следует и помнить некоторые наши недостатки,

ДЕТИ ВЫЕХАЛИ В ПИОНЕРЛАГЕРЬ

10 июня утром со стальной горы, Молотово специальными поездом выехали в пионерлагерь (Сарма) дети рабочих и служащих нашего завода. Отдыхать в пионерлагере выехали более 200 человек.

Отв. редактор П. Г. ЮДИН.