

Трибуна стахановского опыта

ХОРОШАЯ ПОДГОТОВКА—РЕШАЕТ УСПЕХ ДЕЛА

Включаясь в социалистическое соревнование за досрочное выполнение плана 1951 года, коллектив вальцетокарного цеха взял на себя обязательство выполнить годовой план к 21 декабря — 72-й годовщине со дня рождения товарища Сталина. Это высокое обязательство налагает на нас большую ответственность. Мы, вальцетокары, должны работать с напряжением всех своих сил и выполнить его с честью. У нас есть все возможности для неуклонного повышения производительности труда. То, что это так, свидетельствует опыт моей работы. В нынешнем году я из месяца в месяц значительно перевыполняю задания и обязательства.

Как я добиваюсь высокопроизводительной работы? На работу прихожу обычно до начала смены за 15—20 минут. У товарища, которого сменяю, спрашиваю, какую работу выполнял он и какая предстоит мне. Затем знакомлюсь с заданием. Стараюсь до начала работы привести в порядок инструмент: заправляю резцы, раскладываю их в нужном порядке. Если резцов нехватает, беру дополнительно в инструментальной. При приемке смены проверяю исправность и чистоту станка, размеры валков по чертежу.

Успешной работе во многом способствует правильная заточка инструмента. На резцах из самокальных напаек углы резания я стараюсь держать такие, чтобы было удобно, быстро и хорошо обрабатывать изделие. Например, для болваночных валков задний угол резца делаю 7—8 градусов. Передний 2—3 градуса. Для чистовых валков задний угол делаю также 7—8 градусов, а передний—0 градусов. Для напаек из твердых сплавов передний угол резца делаю 0 градусов, а задний 3—5 градусов.

Такая заправка дает возможность быстро вести обработку валков, резцы долго не затупляются и не ломаются.

При обработке валков фасонными резца-

ми из напаек твердых сплавов часто приходится вести групповую работу — ремонт обработанных валков. В этом случае я сначала вывожу выработку одного калибра, затем веду снятие буртов, потом делаю калибры и все последующие операции. На каждую группу операций подбираю соответствующую скорость резания, а также давление резца.

На ремонте валков и на других работах стараюсь наиболее рационально использовать время на всех операциях: на передвижке суппорта, перестановке резцов и т. д. Некоторые вальцетокары эти операции производят с замедлением, нерационально, и тем самым теряют на них много рабочего времени.

Недавно работники отдела организации труда хронометрировали мою работу и работу вальцетокара т. Диких. Хронометраж показал, что я обрабатываю изделие в 1,6 раза быстрее т. Диких. Он тратит много времени на сьем буртов, зачистку калибров и другие операции. Передвижку суппорта и перестановку резцов я делаю в течение 10,5 минуты, а т. Диких—в течение 21 минуты.

Высокая производительность труда дает мне и высокие заработки, значительно превышающие заработок т. Диких.

В заключение я хочу остановиться на вопросе сохранности оборудования. Станок, на котором работаю я и вальцетокары т. Лукин, установлен 17 лет тому назад. На нем я работаю более 12 лет. В течение этого периода он не имел капитального ремонта. Такого длительного срока службы станка без капитального ремонта мы достигли благодаря тщательному уходу за ним: своевременной и постоянной его чистке, смазке, текущим ремонтам.

Я думаю, что многие товарищи используют наш опыт и добьются также высоких производственных показателей.

И. АНДРЮЩЕНКО, вальцетокарь вальцетокарного цеха.

СОБРАНИЕ ГОРОДСКОГО ПРОФАКТИВА МЕТАЛЛУРГОВ

Сегодня, 23 мая, в помещении летнего театра парка металлургов созывается городское собрание профсоюзного актива металлургов, посвященное итогам работы

II съезда профсоюза рабочих металлургической промышленности.

Начало собрания в 7 часов вечера.

Обном профсоюза металлургов.

В листопрокатном цехе нет борьбы за полное использование техники

Листопрокатный цех на протяжении многих месяцев не выполняет план. Он в большом долгу перед государством. Начальник цеха т. Алимов и его заместитель т. Гуленко не проявляют должной заботы о том, чтобы быстрее устранить недостатки и полнее использовать оборудование.

Сейчас на комбинате проходит общественный смотр использования агрегатов и оборудования. Он уже длится больше месяца. Однако рабочие листопрокатного цеха узнали о смотре пять дней тому назад. Начальник цеха т. Тимофеев не скрывает, что только 16 и 18 мая в бригадах были проведены производственные совещания, на которых трудящимся разъяснили цели и задачи смотра. До этого о смотре только «информировали» на одном из сменно-встречных собраний в апреле. Ясно, что отсутствие разъяснительной работы и привело к тому, что до сегодняшнего дня в смотровую комиссию поступило всего лишь десять предложений.

Листопрокатчикам, как никому другому, следовало бы особенно обратить внимание на эффективное использование техники, потому что простой оборудования здесь стали системой.

На листопрокатном стане из-за несвоевременной уборки окалины работа ежедневно прекращается на 4—5 часов. Руководители цеха не могут ничего придумать для быстрой уборки окалины. Не могут потому, что как следует не занимаются этим вопросом. До сих пор времени уборка окалины ведется «дедовскими способами», не механизирована.

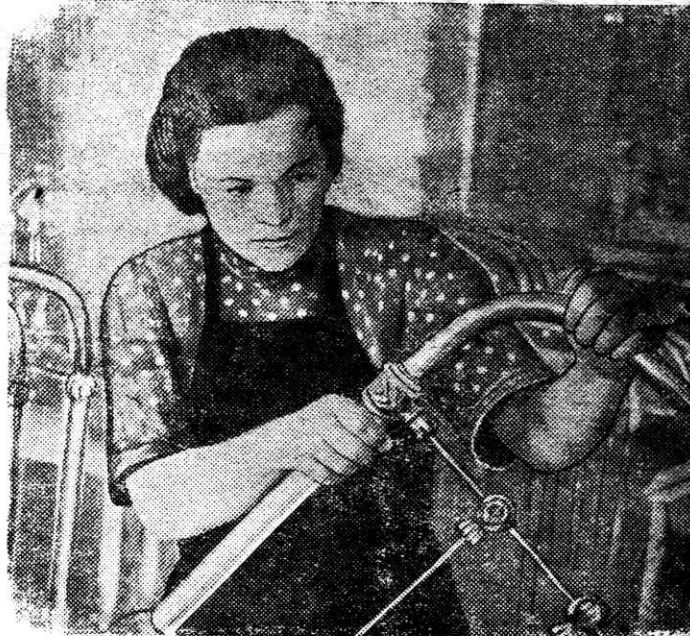
На том же стане бывают большие простои из-за долгого подогрева металла в печах. Получается это потому, что кантовка газа производится вручную и при кантовке через каждые полчаса газ выключается на десять минут—вся работа приостанавливается. Администрация цеха считает такое положение вполне нормальным и не утруждает себя заботами об усовершенствовании этой операции. Не приняли должных мер руководители цеха и после того, как молодой сварщик комсомольско-молодежной бригады т. Кабаченко предложил механизировать кантовку газа путем установки приводных задвижек (дресселей). Его предложение руководители одобрили и... на том успокоились.

Такая же участь постигла и предложение сварщика т. Крамарь. Стахановец пред-

В цехе ширпотреба комбината по-стахановски трудится шлифовщица комсомолка Лидия Мухина. Она активно участвует в социалистическом соревновании, ежемесячно выполняет нормы выработки на 180—200 процентов, при отличном качестве продукции.

На снимке: Лидия Мухина за шлифовкой кровати.

Фото Е. Карпова.



КУЛЬТКОНФЕРЕНЦИЯ МЕТАЛЛУРГОВ

19 мая в летнем театре парка культуры металлургов состоялась третья общезаводская профсоюзная культконференция.

С отчетным докладом о работе правления Дворца культуры за период с 1948 по 1951 год выступил председатель правления т. Поляков.

Выступая в прениях по докладу, секретарь заводского комитета комсомола т. Панков критиковал правление за недостаточную помощь в работе цеховой художественной самодеятельности.

Секретарь партбюро отдела общежитий управления коммунального хозяйства т. Головин и директор интерната т. Лукин говорили о слабой помощи правления

Дворца культуры клубу металлургов в Правобережном районе.

Член бюро ВЛКСМ второго мартеновского цеха т. Подпорина заявила:

— Мы несколько раз просили руководителей Дворца культуры помочь нам организовать в цехе кружки художественной самодеятельности, но наши просьбы остались без внимания.

В прениях также выступили секретарь партбюро цеха ремонта промышленных печей т. Бутов и секретарь Сталинского райкома ВЛКСМ т. Кудрявцев.

Конференция признала работу правления Дворца культуры удовлетворительной и избрала новый состав правления и ревкомиссии.

ПООЩРЯЮТ НАРУШИТЕЛЕЙ

В прошлое воскресенье на Пушкинском проспекте была проведена велоэстафета, в которой принимали участие команды цехов комбината. Вначале состоялись соревнования команд второй группы, а затем — первой группы.

Упорно шла борьба за первенство между командами листопрокатного цеха, железнодорожного транспорта, отдела технического контроля и фасонно-литейного цеха. Во все время впереди шли велосипедисты листопрокатного цеха, за ними участники

команды ЖЛТ, затем отдела технического контроля. Но команда железнодорожников нарушила правила: вместо участника Соловьева, работника комбината, выставила на втором этапе учащегося школы Слезкина. Этот случай был многими замечен и одному из членов судейской коллегии т. Шибаеву было сразу же об этом доложено.

Протест по поводу нарушений правил командой ЖЛТ был подан в устной форме во время соревнований и в письменной форме через 15 минут после окончания велоэстафеты. Но судейская коллегия ДСО «Металлург» отказалась разбирать этот протест, мотивируя тем, что протест нужно было заявить о подставленном участнике главному судье, а не члену коллегии.

Такое отношение судейской коллегии к своим обязанностям возмутило не только работников отдела технического контроля, но всех участников эстафеты. Мы боремся за массовое вовлечение молодежи во все виды спорта и за высокое мастерство, поэтому требуем, чтобы и судейская коллегия ДСО «Металлург» подходила к делу не формально, а по существу.

Р. СМЕРНОВА, секретарь бюро ВЛКСМ отдела технического контроля.

Книжная полка

В Магнитогорский магазин книготорга поступила новая литература по металлургии.

Полькин. Справочник по математике для обогащителей.

Мамлеев. Общая металлургия. Богусловский. Немецко-русский словарь по металлообработке.

Ойкс. Расчет мартеновских печей. Павлов. Теория прокатки. Часть I.

Конторович. Термическая обработка сталей и чугуна.

Бахтин. Калибровка балок. Рябинский. Планирование производства на металлургическом заводе.

Виноградов. Калибровка прокатных валков.

В. БОРОДВНИН.

Редактор **Д. М. ГНИЛОРЫБОВ.**