

ОБЗОР ПЕЧАТИ

БОРЬБА ЗА ТЕХНИЧЕСКИЙ ПРОГРЕСС—
ВАЖНЕЙШАЯ ЗАДАЧА СТЕННЫХ ГАЗЕТ

«За дальнейший технический прогресс!»—под таким общим заголовком в заводоуправлении на днях вышел очередной восьмой номер стенной газеты «Гигант». В передовой статье, озаглавленной «XX съезду КПСС—достойную встречу» стенгазета призывает коллектив улучшать работу отделов с тем, чтобы оказать металлургам действенную помощь в выполнении высоких обязательств в социалистическом соревновании в честь XX съезда партии, в борьбе за внедрение новой техники.

Главный бухгалтер комбината т. Птицын в статье «За дальнейшее усовершенствование социалистического учета и отчетности» рассказывает подробно о тех мероприятиях, которые были проведены в главной бухгалтерии с тем, чтобы усовершенствовать работу, упростить учет. Он пишет:

«Все эти мероприятия позволили высвободить из аппарата бухгалтерии заводоуправления и цехов 121 работника и направить их на производство».

Автор заверяет, что и в дальнейшем коллектив будет стремиться совершенствовать учет и отчетность, с тем, чтобы аппарат был еще более гибким и оперативным, оказывал значительно большую помощь цехам комбината.

И. о. начальника отдела организации труда т. Лаптев написал статью «Неустанно повышать производительность труда». Он поднимает в ней вопрос о необходимости более настойчиво бороться за внедрение мероприятий, способствующих повышению производительности труда. В статье говорится:

— Если бы все мероприятия выполнялись в установленные сроки, то показатели по производительности труда были бы выше достигнутых.

Далее автор статьи указывает, что за первое полугодие не выполнено 49 мероприятий, сроки которых истекли.

Часть из них не реализована по вине проектного отдела (на-

чальник т. Фотев), так как коллектив не был мобилизован на своевременное выполнение мероприятий.

Автор критикует работников отдела снабжения, которые не выполнили 4 мероприятия из намеченных 11.

Комсомолки тт. Поленова и Астанова в статье «Больше внимания коммунистическому воспитанию молодежи» вскрывают недостатки в деятельности комсомольской организации, отдельные ее члены.

Всяческого одобрения заслуживает опубликование статьи партгруппы проектного отдела т. Заремба «Опыт работы нашей партгруппы». Жаль только, что редколлегия не помогла товарищу просто, доходчиво и живо рассказать о работе, о коммунистах, о том, как они преодолевают встречающиеся трудности. Заметка очень напоминает отчет, в котором много статистики, перечисления, но нет показа, как, каким образом партгруппа работает с людьми, как вовлекает их в работу. А ведь руководить—это значит работать с людьми. Хотелось, чтобы в газете появилась такой рассказ партгруппы, который помог бы в работе другим товарищам.

В газете помещена интересная информация т. Стукановского о спортивной победе шахматистов заводоуправления, а также хорошие фотопубликации.

Однако нам думается, что редколлегия (редактор т. Джетри) имела возможность глубже осветить задачи коллектива заводоуправления в борьбе за технический прогресс, вскрыть недостатки в этом деле, нацелить на устранение их весь коллектив.

В отделах заводоуправления трудятся сотни инженеров, техников, которые в настоящее время еще и еще раз пересматривают свою деятельность в свете решений июльского Пленума ЦК КПСС, строят свои творческие планы. Очень ценно было бы, если б газета поместила их статьи и заметки по этим вопросам, их критические замечания и предложения.

У МЕТАЛЛУРГОВ СТРАНЫ

ШИРЕ ИСПОЛЬЗОВАТЬ ПЕРЕДОВОЙ ОПЫТ

Механизация разгрузки огнеупоров

Перевозка огнеупорного кирпича со склада огнеупорно-печного цеха в мартеновские цехи для ремонта печей осуществлялась в обычных крытых вагонах, и выгрузка его на протяжении многих лет производилась вручную.

Нетрудно представить, сколько рабочей силы затрачивалось на разгрузку десятков тысяч тонн кирпича, да и качество его ухудшалось—из-за дополнительных перегрузов отбивались углы.

По инициативе работников отделения механизации и цеха ремонта металлургических печей сейчас разгрузка кирпича механизирована. Со склада огнеупорного цеха кирпич грузится на поддоны, которые устанавливаются в специально оборудованных для этой цели вагонах. В каждую из четырех дверей вагона становится по два поддона с 16—18 тоннами кирпича. Во избежание рассыпания кирпича при транспортировке изготовлены специальные зажимы. Имеются также ог-

раничители, фиксирующие положение поддонов, с тем, чтобы они не сдвигались в одну сторону вагона. Таким образом, обеспечивается равномерная нагрузка на ось вагона.

Разгрузка кирпича производится при помощи автопогрузчиков с вилочным захватом. На разгрузку вагона, штабелирование снятых поддонов с кирпичом и установку в вагон порожних поддонов затрачивается от 20 до 30 минут. На этой работе, кроме машиниста автопогрузчика, занят всего один рабочий.

Для удобства выгрузки второго ряда поддонов в вагоне установлены ролики, по которым поддон легко подкатывается к двери.

Сейчас оборудовано шесть таких вагонов, что дает возможность механизировать разгрузку всего кирпича.

Л. НИХИНСОН, П. МАКСИМОВ, Д. ТИТОВ, А. АЛАБИН. («Металлург» — газета Кузнецкого комбината).

Овладеть всеми способами разлива

В конце 1949 года в нашем цехе стали применяться четырехместные сифонные поддоны. Это позволило разливать кипящий металл через стаканчик диаметром 40—45 миллиметров.

На четырехместном сифонном поддоне отпала необходимость регулировать скорости разлива путем торможения стопора. С введением четырехместных поддонов и урегулированием скоростей разлива диаметром стакана создались благоприятные условия для работы стопора. Стопор надежно выдерживает разливу 200-тонной плавки, даже если металл перегрет. Надежная работа стопора обеспечила возможность разлива плавки безаварийно разливать плавки, повысить качество слитка.

В начале 1950 года в эксплуатацию было введено дополнительно еще два типа изложниц. В настоящее время мы работаем на шести основных типах изложниц.

Упорным трудом за последние несколько лет коллективу удалось получить слиток кристаллически однородный, более высокого качества. Особую трудность представляло для нас освоение разлива

металла сверху. Возникла необходимость изменить стопор, главным образом, стопорные катушки. Было принято решение нижние катушки и пробку сделать толще на 10 миллиметров, усилить замки, увеличить вдвое высоту и ширину буртика. Наряду с изменением размеров стопорных изделий для плавки спокойных сталей были изменены общепринятые положения постановки стопора. После проведенных изменений стопор работает безотказно. В результате нами значительно улучшено качество слитков спокойной стали.

Теперь опытным путем установлены скорости разлива. Они регулируются мастером путем применения кислорода.

В связи с предстоящей реконструкцией мартеновского и прокатных цехов мы должны будем перейти на отливку слитков большого тоннажа. При этом предполагается кипящий металл разливать сифонным способом, а спокойный—сверху.

С. ПАСЕЧКИН,
заместитель начальника мартеновского цеха («Сталинец» — газета «Днепрспецсталь»)

Многорезцовая
обработка валков

Метод работы мастера тов. Михеева позволяет без всякой реконструкции станка и без дополнительных затрат обрабатывать валок не одним резцом, как обычно, а 8 резцами. То есть одновременно нарезать 8 ручьев вместо одного, при этом время на черновую обработку одного валка сокращается в 8 раз.

Одной из особенностей много-резцовой обработки валков является то, что резцы изготовляются, исходя из формы калибров и шага калибров, расположенных на валке. Ширина каждого резца должна соответствовать шагу калибра. Кроме того, все резцы должны иметь одинаковые размеры. Плотно уложенные резцы в суппорте закрепляются четырьмя боковыми винтами. С внутренней торцевой стороны суппорта укладывается планка, имеющая длину, равную общей ширине резцов, которую нажимает винт подачи. Сверху резцов укладывается планка для их скрепления, длина которой также должна быть равной ширине всех резцов и которая прижимается к резцам сверху винтом.

А. ИСАЕВА,
инженер отдела организации труда.
(«Нировец» — газета Магнитогорского завода имени Кирова).

Обогатились
знаниями

Среди председателей цеховых комитетов есть немало людей, избранных впервые, не имеющих должного опыта. Для повышения их квалификации при Центральном Комитете нашего профсоюза организованы специальные месячные курсы. На этих курсах обучались многие председатели цеховых комитетов нашего комбината, в том числе и я.

На курсах мы прослушали ряд лекций на политические и экономические темы, о международном положении, по истории профсоюзного движения, а также лекции, связанные с практической деятельностью председателей цеховых комитетов.

Кроме изучения теории, проходили мы и практические занятия. На металлургическом заводе «Серп и Молот» мы присутствовали на собрании по передаче передового опыта. Здесь мы ознакомились с постановкой работы в своих цехах, много ценного почерпнули для улучшения своей работы.

Нам была предоставлена возможность ознакомиться с достопримечательностями Москвы. Мы побывали в Кремле, являющемся величайшим памятником русской культуры.

Запечатлелось у каждого из нас посещение музея В. И. Ленина и И. В. Сталина. Побывали в Третьяковской галерее, осмотрели Московский государственный университет имени Ломоносова.

Учеба в столице и знакомство с культурной жизнью Москвы обогатили нас. Полученные знания мы применим для улучшения профработы в наших цехах.

С. НЕННО,
председатель цехного
котельно-ремонтного цеха.
Редактор Д. М. ГНИЛОРЫБОВ.

НОВЫЙ ОТРЯД МАСТЕРОВ

Два с половиной года тому назад десятки кадровых доменщиков, сталеплавателей, прокатчиков приступили к занятиям в заводской школе мастеров. За плечами у каждого из них были многие годы работы в металлургии, большой практический опыт.

Но теперь жизнь ставила новые задачи, требовала, чтобы каждый рабочий знал и по-настоящему понимал технологию своего дела, знал основы физики, математики. И многие товарищи чувствовали, как не хватает им знаний общеобразовательных дисциплин, теоретических знаний своего дела—сталеплавления, прокатки и т. д. Школа мастеров и помогла им восполнить этот пробел, значительно обогатить знания.

И вот уже остались позади годы учебы. В июле состоялся очередной выпуск большой группы мастеров. Учебу в школе закончили 10 групп в количестве 168 человек. Характерно, что 77

процентов окончивших школу мастеров при защите выпускных работ получили отличные и хорошие оценки.

Успешно закончила школу мастеров группа доменщиков в составе 11 человек. Среди них мастера тт. Шатилин, Белич, Беликов, Базулев, старший газовщик т. Фролов, газовщик т. Лычак И. И. и др.

По окончании учебы каждый слушатель школы должен был подготовить и защитить выпускную работу. Молодому мастеру первой доменной печи Алексею Базулеву было дано задание сравнить работу доменной печи № 1 на режиме 1950 и 1955 годов. В пояснительной записке требовалось сделать расчет газа по периодам 1950 и 1955 годов. Надо было выявить и объяснить изменения в технологии, в ходе самого процесса, а также выразить в графиках изменения в технико-экономических показателях.

Тов. Базулев успешно справился со своей задачей, выпускную

работу защитил на «отлично». По доменному делу и всем общеобразовательным предметам, за исключением истории, он также имеет отличные оценки. Успешно закончил школу и защитил работу на «отлично» также мастер т. Беликов, диспетчер т. Телегин. Хорошие оценки получили тт. Шатилин, Фролов и другие товарищи.

Много сил, энергии и времени уделил подготовке мастеров сталеплавления инженер, начальник цеха т. Беликов. Среди выпускников группы сталеплавателей немало таких товарищей, которые отлично защитили свои выпускные работы—это мастер первого мартеновского цеха т. Дригун, мастер газового хозяйства этого же цеха т. Гетманский, мастер третьего мартеновского цеха т. Литвяков.

Вот заключение специалиста по работе т. Дригуна: «Выпускную работу т. Дригун выполнил со знанием дела. Дал много практических данных, хорошо описал ремонт печи».

Тов. Литвяков очень хорошо

сделал описание ковшевого и шлакового хозяйства разливочного отделения.

В группе прокатчиков занималось 23 человека. Многие из них получили в школе глубокие, прочные знания. Отличные оценки при защите выпускных работ получили старший вальцовщик листопрокатного цеха т. Вишневский, старший мастер стана «250» № 1 проволочно-штрипсового цеха т. Галушкин, вальцовщик проволочно-штрипсового цеха т. Кива и ряд других. Хорошие оценки получили мастер стана «500» т. Сиданченко, мастер обжимного цеха т. Рыжко и другие. Среди выпускников школы мастеров есть монтажники, огнеупорщики, механики по ремонту заводского оборудования, машинисты экскаваторов.

Учеба в школе помогла им еще лучше овладеть своей специальностью, активнее участвовать в борьбе за технический прогресс, за выполнение задач, поставленных в решениях июльского Пленума ЦК КПСС.

Н. РУДЕНКО.

Адрес редакции: завком металлургов, 2-й этаж. Телефоны АТС 3-38-04 и 3-31-33.