Пролетарии всех стран, соединяйтесь!

Магнитогорский металл

19 ФЕВРАЛЯ 1946 ГОДА ВТОРНИК № 21 (948)

Орган парткома, завкома и заводоуправления Магнитогорского ордена Ленина и ордена Трудового Красного Знамени металлургического комбината имени Сталина

Слово вождя воодушевляет на новые трудовые подвиги

Источник наших сил

Внимательно прослушали рабочие мастерской куста проката читку исторической речи товарища Сталина. Сколько новых путей к светлой жизни, к под'ему могущества Родины и благосостояния трудящихся!

Наша задача — всемерно помочь Родине выполнить сталинский наказ. Поэтому так оживленно прошло собрание рабочих. Много предложений поступило для улучшения работы мастерской, чтобы лучше помочь обжимщикам и прокатчикам давать столько стали, сколько потребуется в новой пятилетке.

Заготовитель тов. Музыка предложил организовать при цехе отдел заготовок, чтобы устранить задержки в снабжении станочников материалом. Токарь тов. Осокин и стахановец-сверловщик тов. Уманец обратили внимание на состояние станков. Они потребовали более высокого качества ремонта станков и тщательного контроля за выполнением ремонта.

— Великий Сталин — источник наших сил, — заявил тов. Уманец, — он призывает нас к трудовым победам, как вел в годы Отечественной войны к победам Красную Армию. Поддержим его призыв стахановским трудом.

Весь коллектив мастерской стал работать лучше. Даже токарь т. Селезенкова, систематически не выполнявшая заданий, теперь не отстает от коллектива, перевыполняет нормы.

С сознанием великих задач, поставленных перед советским народом товарищем Сталиным, коллектив мастерской включился в борьбу за стахановское выполнение производственного плана.

В. РЮМИН, заместитель начальника цеха куста проката.

На вахту!

Комсомольцы и молодежь первого мартеновского цеха, воодушевленные победой Сталинского блока коммунистов и беспартийных на выборах в Верховный Совет СССР, окрыленные пламенными словами великого вождя, встали на стахановскую вахту в честь XXVIII годовщины славной Красной Армии. Трудовой под'ем стахановской вахты в честь выборов закреплен. Сталинский коллектив молодежной печи № 3 непрерывно наращивает темпы. 17 февраля коллектив этой печи выдал сверх плана 150 тонн стали. Сталевар тов. Захаров сварил скоростную плавку на 2 часа раньше графика.

17 февраля коллектив печи поработал тоже неплохо и уже выдал сверх семнадцатидневного задания 1500 тонн стали.

Сталевары тт. Захаров, Пискарев и Клименченко обязались не уронить первенства в стахановской вахте, из смены в смену выдавать сталь сверх плана.

Весь коллектив комсомольско-молодежной смены, возглавляемой коммунистом тов. Матюшиным, успешно борется за сверхплановую сталь, идя в стахановской вахте впереди остальных смен цеха.

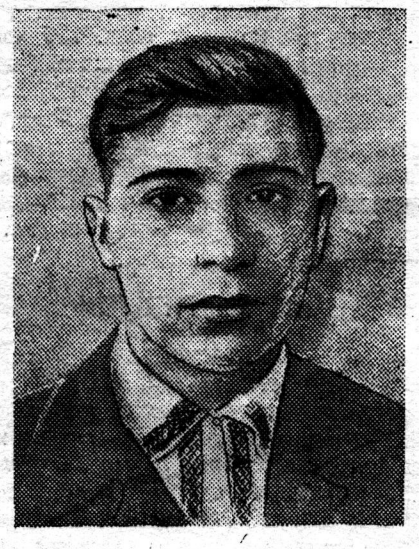
ИЗВЕЩЕНИЕ

22 февраля 1946 года в гортеатре А. С. Пушкина созывается сменное общезаводское партийное собрание.

Повестка дня:

1. О мерах улучшения материально-бытового обслуживания трудящихся комбината. Докладчик директор комбината тов. Г. И. Носов. Явка коммунистов, работающих с 16 часов до 24 часов и с 24 часов до 8 час. 30 мин. утра,—в 9 ч. 30 мин. утра. Работающих в дневной смене — в 7 часов вечера.

Заводской партийный комитет.



Встав на вахту в честь 28-й годовщины Красной Армии, передовая молодежь мартеновских цехов показывает образцы в работе. На снимке: стахановец разливщик второго мартеновского цеха комсомолец И. М. **Свирчевский,** отлично справляющийся с разливкой стали.

Трудовой под'ем

Речь товарища Сталина на предвыборном собрании избирателей Сталинского района города Москвы вызвала трудовой энтузиазм металлургов.

В коллективе второго блюминга первенство держит смена, которой руководит тов. Рыжиков. План четырнадцати дней февраля эта смена перевыполнила, прокатав сверх плана 1883 тонны металла.

***

На 105 проц. выполнил задание 17-ти дней февраля коллектив третьего мартеновского цеха. Лучше всех работают сталевары двадцатой печи тт. Рукин, Панченко и Теслюк. Они под руководством мастеров производства тт. Тихонова и Абраменко сверх задания за это время выдали 1284 тонн стали.

Сталевары семнадцатой печи третьего мартеновского цеха тт. Венцов, Мартынов и Побелянский план 17-ти дней февраля выполнили на 109,8 проц.

Коллектив девятнадцатой большегрузной печи третьего мартеновского цеха — сталевары тт. Мартынов Иван, Старостин и Камаев под руководством мастеров тт. Осыкина, Окулова и Колесова с каждым днем повышают производительность труда. На 108 проц. они выполнили задание 17-ти дней февраля.

Закрепить достигнутое

С большим под'емом, под лозунгом улучшения работы и закрепления достигнутых успехов, в цехе связи прошло собрание рабочих, служащих, инженерно-технических работников, посвященное историческому докладу любимого вождя.

Выступившие тт. Бухалов и Носаев от имени передовых рабочих цеха призвали еще больше увеличить производительность труда и улучшить качество работы.

Старшая телефонистка комбината М. И. Кожевникова рассказала о работе комсомольско-молодежной смены телефонисток. Она отметила хорошую работу тт. Бочкаревой, Деевой, Халфиной, Бровкиной и других.

Все работники связи в ответ на призыв вождя взяли на себя конкретные обязательства.

М. ЗВЯГИН, секретарь комитета комсомола цеха связи.

Автоматика в прокатном производстве

В прокатном производстве нагрев металла имеет решающее значение. От этого зависит высокая производительность прокатных станов и качество продукции. Нагревательные печи и колодцы по совершенству конструкции и тепловой мощности строятся в соответствии с производительностью прокатных станов.

Регулирование режима нагрева в современных нагревательных печах производится вручную и автоматически.

Автоматическое регулирование режима нагрева в основном сводится к следующему: регулирование соотношения подачи газа и воздуха в печь для сжигания, регулирование температуры в рабочем пространстве печи, регулирование давления в рабочем пространстве печи и перекидка клапанов у регенеративных печей и колодцев.

Автоматизация бывает полной, если автоматизированы все перечисленные узлы, и частичная, когда автоматизированы лишь отдельные тепловые точки.

Нагревательные печи и колодцы прокатных цехов Магнитогорского комбината по своей конструкции и механической оснащенности являются наиболее совершенными, но автоматизация теплового режима до сих пор не получила должного применения. Из общего числа методических печей только на двух трехзонных печах среднелистового стана регулирование производится автоматической аппаратурой: регуляторами соотношения подачи газа и воздуха, регуляторами давления в рабочем пространстве печи и регуляторами температуры горячего воздуха.

Эта аппаратура была испытана в практической работе на трехзонных печах в Запорожье. На Магнитогорских печах аппаратура установлена в 1942 году, однако регулирование продолжительное время производилось вручную.

В конце 1944 года и в начале 1945 года автоматические регуляторы были приведены в рабочее состояние и сданы цеху для эксплоатации. Из всех трех видов названных регуляторов практическое применение нашли регуляторы соотношения, которые работали бесперебойно лишь в теплые месяцы года.

Регуляторы давления в рабочем пространстве печи не работают из-за неисправности дымовых шиберов. Существующие дымовые шибера при действии раскаленных дымовых газов коробятся, после чего ими нельзя управлять не только автоматически, но и ручным способом. Цеху была предложена цепная конструкция шибера, но мер по изготовлению этого шибера до сих пор не принято.

Автоматическая аппаратура при хорошо налаженной работе дает экономию топлива, улучшает качество нагреваемого металла и сокращает время его пребывания в печах, сохраняет срок службы кладки печи и облегчает труд сварщика.

Однако руководители среднелистового стана недоучитывают важность установленной автоматики. Они не только не возглавляют ее работу, но совершенно не интересуются ее освоением и упорядочением тех механизмов, с которыми связан автомат.

***

Предусматривалась автоматизация теплового режима нагревательных колодцев блюминга № 3. Для этого был разработан специальный проект установки автоматики. На первой группе первая ячейка должна быть автоматизирована полностью, а другие ячейки в сокращенном виде, так как некоторые узлы должны были автоматизироваться впервые.

Но этот проект практического применения не получил. Лишь в 1942—43 гг. три группы колодцев были оборудованы автоматической перекидкой, а на первой группе установлены регуляторы соотношения и давления.

Автоматическая перекидка в условиях работы нагревательных колодцев имеет большое значение. Она обеспечивает основное требование, пред'являемое к работе регенераторов, — равномерный их нагрев. От разогрева регенераторов зависит качество нагреваемых слитков и время пребывания их в колодцах. Автоматическая перекидка устраняет вмешательство сварщика в режим нагрева регенераторов, облегчает его труд, сварщик может больше внимания уделять непосредственно нагреву слитков.

Автоматическая перекидка на колодцах является испытанной и вполне оправдывает свое назначение, что подтвердило проведенное сравнительное исследование работы колодцев с автоматической перекидкой и при ручной кантовке. Выяснилось, что ячейка, работающая с автоматической перекидкой, помимо улучшения качества нагрева, дает экономию топлива в размере 10—12 процентов, по сравнению с расходом топлива в ячейке с ручной перекидкой. Эта экономия об'ясняется правильной теплотехнической работой регенераторов, которая нарушается при ручной кантовке.

Согласно требованию технологической инструкции по нагреву слитков, установлены оптимальные параметры по перекидке клапанов.

Оптимальные параметры (разность температур на контактном гальванометре) устанавливались на основании анализа температурных диаграмм при ручной и автоматической перекидке и фактического хронометрирования времени перекидки.

Составлена инструкция по перекидке клапанов и спущена для практического руководства. Материалы сравнительного исследования и инструкция по перекидке проработаны с мастерами и сварщиками нагревательных колодцев блуминга № 3.

К недостаткам работы автоматической перекидки следует отнести плохую организацию по обслуживанию автоматики и механизмов перекидки.

Четкая, бесперебойная работа автоматической перекидки возможна лишь тогда, когда будет установлен профилактический ремонт и посменный надзор за механизмами перекидки. Но ремонт до сих пор производится лишь тогда, когда механизм совершенно выходит из строя — и то несвоевременно. Регистрирующие приборы по перекидке не обеспечены диаграммной бумагой, поэтому нет возможности проверить правильность работы автомата и время его простоя. За состояние автоматики несут ответственность начальники тех цехов, где имеются автоматизированные тепловые точки. Однако на сегодняшний день нельзя отметить, чтобы руководство цехов было заинтересовано в том, чтобы автоматизировать полностью режим нагрева. Даже не обращается достаточного внимания на внедрение и освоение уже установленной автоматики.

По приказу директора комбината № 207 должны быть приведены в рабочее состояние и пущены в действие регуляторы давления в рабочем пространстве колодцев и регуляторы соотношения подачи газа и воздуха в колодцы. Ответственный за упорядочение аппаратуры — начальник цеха контрольно-измерительных приборов и автоматики тов. Киореско. Срок выполнения работы — август 1945 года. Однако до сих пор регуляторы не сданы цеху в эксплоатацию. Начальник обжимного цеха тов. Стукалов со своей стороны не проявил инициативы по автоматизации теплового режима на первой группе колодцев, где автоматика должна быть пущена, как опытная, с тем, чтобы автоматизировать остальные группы. В план мероприятий на 1946 г. по автоматизации нагревательных колодцев включены следующие работы: пуск в действие, освоение в работе и установление эффективности регуляторов давления и соотношения на первой группе нагревательных колодцев. Намечено также оборудовать автоматической перекидкой остальные группы нагревательных колодцев.

Предстоящая работа по автоматизации перекидных устройств значительна по об'ему. Требуется оборудовать перекидкой двадцать колодцев — это значит установить двадцать автоматов. Выполнение этой работы возможно лишь в том случае, если начальник обжимного цеха тов. Стукалов проявит должную настойчивость и инициативу, а также возглавит эту работу.

М. НОСЫРЕВА, инженер по автоматике технического отдела комбината.

От редакции: Статья тов. Носыревой печатается в порядке обсуждения.

За доблестный труд

За достигнутые рекордные показатели в соцсоревновании молодежных бригад, смен и агрегатов в честь выборов в Верховный Совет СССР директор комбината об'явил благодарность и премировал коллектив молодежной мартеновской печи № 3 (мартен № 1) деньгами в сумме 3000 руб. за выполнение плана десяти дней февраля на 143 проц., и за выданных одиннадцать скоростных плавок.

Премирован деньгами в сумме 3000 рублей коллектив смены тов. Топко (блюминг № 3), выполнивший план за 10 дней февраля на 111,6 проц.

Ряду работников комбината об'явлена благодарность с занесением в трудовую книжку. Среди них — мастер паровозного депо М. Лобецкий, сталевар мартеновского цеха № 3 тов. Рязанов, начальник смены стана «300» № 1 тов. Тимошенко, бригадир вырубки обжимно-заготовочного цеха тов. Перевалов.