Пролетарии всех стран, соединяйтесь!

МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

Год издания XIV
№ 68 (2077)
СРЕДА
10
ИЮНЯ 1953 г.
Цена 10 коп.

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

Интересы коммунистического строительства требуют, чтобы партийные организации предприятий еще более решительно вскрывали внутренние резервы производства и добивались превращения их в могучий источник дальнейшего под'ема народного хозяйства.

(«ПРАВДА»).

Быстро и хорошо отремонтировать второй блуминг!

8 июня остановлен на ремонт второй блуминг. Перед коллективом обжимщиков и ремонтников поставлена ответственная задача — быстро и высококачественно произвести ремонт блуминга. Об'ем работ, которые предстоит провести, очень велик, но опыт прошлых ремонтов, горячее стремление коллектива досрочно ввести агрегат в строй действующих, являются залогом успешного выполнения ремонтниками своего обязательства — пустить блуминг № 2 на 12 часов раньше графика.

Напряженно трудились на ремонте в первый день рабочие, мастера и руководители обжимного цеха, куста проката, котельно-ремонтного, ремонтно-строительного цехов, монтажного стройуправления и другие.

Наиболее ответственным участком ремонта является замена ножниц горячей резки. Здесь на демонтаже старых ножниц весь день 8 июня напряженно трудилась бригада слесарей куста проката под руководством мастера т. Кузнецова. Стахановский труд бригады увенчался успехом: ножницы были сняты с фундамента на 3 часа раньше графика. Немедленно приступили к подготовке основания под новые ножницы рабочие ремонтно-строительного цеха. Перед ними была поставлена задача —за 8—10 часов подготовить основание с тем, чтобы широким фронтом повести монтаж новых ножниц. Эта задача была выполнена. К утру 9 июня начался монтаж новых ножниц. Здесь успешно трудятся бригады мастеров тт. Василего и Никифорова.

Однако, не на всех участках ремонт идет организованно. Заместитель главного механика комбината т. Костюк и начальник монтажного участка т. Крайнюков заверяли, что редуктор дополнительной клети полностью готов к началу ремонта. Но первый день ремонта показал, что подготовка была сделана некачественно — подшипники редуктора нагревались. Потребовалось вновь разбирать и собирать редуктор, а на это пошло дополнительное время. К тому же пришлось несколько раз надолго задерживать кран, что отрицательно сказалось на выполнении других срочных работ.

Подобное беззаботное отношение руководителей к важнейшему участку ремонта совершенно недопустимо.

Не проявляют должной организованности и четкости в руководстве работой ремонтных цехов работники блуминга, ответственные за ремонт. Это ведет к простоям, потере времени и средств.

Бригада слесарей куста проката, руководимая мастером т. Сытником, за весь первый день ремонта почти ничего не сделала. Тов. Сытник более 4-х часов разыскивал мастера обжимного цеха т. Кузьменко, который должен был дать задание бригаде. А т. Кузьменко бегал с участка на участок, отмахиваясь от бригады.

Много времени потеряла третья бригада наждачников ад'юстажа, которая принимала участие в уборке окалины под рольгангами. Это получилось в результате слабой трудовой дисциплины.

Группе рабочих обжимного цеха во главе со старшим оператором т. Гончаровым было поручено важное задание. Однако т. Гончаров халатно отнесся к его выполнению. Он сам просидел без дела почти всю ночную смену и группа его сделала в несколько раз меньше, чем могла.

Не укладываются в график рабочие стройуправления «Уралдомнаремонт» (начальник т. Ковальчук).

Чтобы с честью выполнить обязательства по досрочному завершению работ на блуминге, необходимо решительно устранять недостатки первых дней, бороться за четкую слаженную работу, всех ремонтников, недопуская нарушений графика работ. Выполнению этой задачи должна служить и вся наглядная агитация, плакаты-молнии и «Крокодилы», которые выходят на ремонте.

Н. ПЕТРОВ.

Больше организованности в проведении смотра

Как идет на комбинате общественный смотр организации труда и механизации трудоемких процессов? Каковы задачи коллектива в борьбе за дальнейшее повышение производительности труда? Обсуждению этих вопросов было посвящено собрание профсоюзного актива, состоявшееся 6 июня.

С докладом на собрании выступил заместитель директора комбината т. Неволин. Он рассказал о том, что рабочие, инженеры, техники и служащие комбината активно участвуют в общественном смотре. В смотровые комиссии поступило свыше 4000 предложений.

Товарищ Неволин остановился на задачах, которые стоят в настоящее время перед металлургами.

Затем выступали участники смотра.

Механик участка доменного цеха т. Гормаков рассказал об активном участии в смотре коллектива доменного цеха.

Старший мастер третьего блуминга т. Высотский отметил в своем выступлении, что заводская комиссия по смотру крайне медленно рассматривает предложения.

Бригадир электрослесарей службы электротяги ЖДТ т. Лебедев рассказал о внедрении по его предложению мероприятий, способствующих повышению производительности труда.

Тов. Лебедев критиковал руководителей железнодорожного транспорта за то, что они не проявляют заботы о реализации предложений по улучшению структуры управления транспортом и сокращению штата.

Машинист крана обжимного цеха т. Дюкин рассказал о ходе смотра в обжимном цехе, говорил о необходимости быстрее рассматривать и внедрять предложения трудящихся.

Мастер-механик обжимного цеха т. Косовец выступил с резкой критикой недостатков в работе по рационализации и изобретательству. Он говорил о том, что в обжимном цехе есть случаи, когда инженеры напрашиваются в соавторы к рабочим, особенно, когда видят, что предложение ценное. Он отмечал, что в отдельных случаях авторы ценных предложений не получают заслуженного вознаграждения.

Кроме того на собрании выступили также машинист экскаватора т. Адаев, помощник начальника мартеновского цеха № 3 т. Кулаков, кузнец т. Сильченко и машинист обогатительных машин РОФ т. Сякин.

Собрание приняло обращение ко всем трудящимся комбината с призывом — активно участвовать в смотре, бороться за повышение производительности труда.

На родине силового резания металла

Рассказ о поездке на завод, где работает знатный токарь В. Колесов

Работники механических цехов нашего комбината проявляют большой интерес к овладению силовым резанием металла по методу т. Колесова. Чтобы лучше изучить этот метод, а затем перенести его на наш завод, мы были направлены в командировку на Средневолжский станкостроительный завод, являющийся родиной силового резания металла. Недавно мы вернулись из этой поездки и сегодня коротко расскажем о своих впечатлениях.

На заводе мы встретились с делегациями токарей и работников заводов множества городов нашей Родины — Москвы, Ленинграда, Хабаровска, Читы, Одессы, Минска, Львова, Киева и других, которые здесь изучают опыт т. Колесова и его последователей.

По приказу Министра машиностроения т. Сабурова на заводе организована межзаводская стахановская школа по изучению методов работы т. Колесова. По прибытии на завод мы также были зачислены слушателями этой школы. Здесь мы прослушали цикл лекций по теоретическим основам метода силового резания, а также прошли практическое обучение работе с большими подачами.

Лекторами школы были инженеры и практики завода, инициаторы и активные участники разработки и внедрения резца новой геометрии — тт. Колесов, Каткова, Кошаева, Баянов, Матвеев и другие.

С большим интересом мы прослушали лекцию профессора, доктора технических наук, декана Куйбышевского института т. А. Н. Резникова о теоретической основе и экономической эффективности внедрения резцов геометрии т. Колесова.

По окончании теоретического обучения каждый слушатель практически обучался работе на больших подачах, а затем каждый из нас сдал экзамен и получил документ об окончании межзаводской стахановской школы.

На заводе нас ознакомили с методом работы не только т. Колесова, но и других знатных стахановцев этого завода, лауреата Сталинской премии т. Жирова, стахановца-новатора т. Гаджиева и других.

Подробно мы ознакомились с инструкцией технологической последовательности изготовления и заточки резцов геометрии Колесова. На заводе мы ознакомились также с рядом наиболее рациональных инструментов и приспособлений, а также другими видами обработки металлов, значительная часть которых с успехом может быть внедрена в цехах нашего комбината.

На Куйбышевском станкозаводе на всех сверлильных станках широко применяются быстро сменяемые патроны. Преимущество этих патронов заключается в том, что смена сверл производится на ходу станка, что значительно сокращает вспомогательное время. Крепление для обработки мелких и круглых деталей и валиков на сверлильных, фрезерных и других станках производится не с помощью болтов и планок, как это делается у нас, а в специальных самоцентрирующих тисках, чертеж которых нами скопирован.

Куйбышевскими станкостроителями освоена вихревая нарезка резьбы. Мы подробно ознакомились с принципом этой нарезки и пришли к выводу, что это наиболее целесообразный и экономически эффективный метод нарезки резьбы, который в сотни раз сокращает технологическое время изготовления червяка или винта. Мы были свидетелями, когда работница невысокой квалификации производила нарезку двухзаходных червяков вихревым способом за 28—30 секунд при отличном качестве вместо нарезки таких же червяков обычным способом за 3—4 часа.

На этом же заводе широко применяются цанговые оправки, которые с успехом могут быть применены во многих цехах и мастерских комбината. В настоящее время они также внедрили самозажимающий центровой патрон и т. д.

Последняя новинка в изготовлении резцов Колесова заключается в том, что стружкозавивательную канавку они не вытачивают, а изготовляют резцы с напайными порожками. Эти напайные пороги в значительной степени служат и для стружкодробления.

Изготовление и заточка инструмента у них централизованная, что обеспечивает высокое качество изготовления металлорежущего инструмента.

Следует отметить, что некоторые токари нашего комбината успешно освоили силовое резание металла и в качестве обработки деталей не уступают токарям Средневолжского станкостроительного завода. Пройдя теоретическую подготовку, они смогут руководить стахановскими школами по силовому резанию, распространять этот метод.

В целях широкого внедрения метода силового резания необходимо в ближайшее время организовать цикл лекций, бесед, докладов, специальных стахановских школ с охватом возможно большего количества станочников. Управлению комбината пора решить вопрос об организации централизованного изготовления и заточки инструмента с соответствующим контролем ОТК. Для механического цеха необходимо приобрести специальный станок и внедрить вихревую нарезку резьбы (червяков, винтов). Это даст значительное повышение производительности. Для сокращения вспомогательного времени необходимо внедрить на всех сверлильных станках быстросменяемые патроны и на всех станках самоцентрирующие тиски.

Основную ведущую роль в деле массового внедрения передовых методов труда должны сыграть отдел организации труда, отдел главного механика и учебно-курсовой комбинат. Долг партийных, профсоюзных и комсомольских организаций—развернуть массово-раз'яснительную работу и совместно с хозяйственными руководителями добиться внедрения метода силового резания металла, способствующего росту производительности труда.

М. ВИТИЕВСКИЙ, руководитель группы отдела организации труда.
Н. КАНАШИН, токарь основного механического цеха.