

МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

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

№ 144 (2768)

СРЕДА,

11

ДЕКАБРЯ

1957 года

Цена 10 коп.

К партийно-технической конференции

ЗА ДАЛЬНЕЙШИЙ ПОДЪЕМ ПРОИЗВОДСТВА

Всем известно, что блюминги нашего обжимного цеха подают металл для целого ряда прокатных цехов комбината. Следовательно, наша задача — полностью обеспечить металллом все эти цехи и дать им возможность для успешного выполнения не только плана, но и социалистических обязательств. При этом нужно учитывать постоянный рост производства каждого цеха, стана или агрегата. Это, в свою очередь, заставляет обжимщиков принять все меры к дальнейшему росту производства в своем цехе, и, в частности, на нашем втором блюминге.

А возможности для роста производства на блюминге есть, они предусмотрены теми техническими мероприятиями, которые будут осуществляться в новом 1958 году.

Что, например, сейчас сдерживает производство блюминга? То, что стан «450» на мелких профилях имеет низкую пропускную способность. И одно из самых важных мероприятий на блюминге предусматривает отделение пятой и шестой клетей на самостоятельный привод, что позволит увеличить скорость прокатки на стане.

В связи с увеличением скорости прокатки мы предусматриваем замену существующих паровых летучих ножиц на электрические планетарные с большей скоростью резания. По нашим подсчетам осуществление этих мероприятий сразу на 3—4 процента повысит

уровень производства на блюминге.

Крупные мероприятия намечено осуществить и на других участках блюминга. Сейчас нагревательные колодцы работают на смеси доменного и коксового газов. Причем, мы получаем уже готовую смесь, регулировать поэтому подачу в колодцы коксового газа мы не можем. А к чему это приводит? В период томления слитков сварщикам труднее устанавливать нужную температуру в колодцах, поэтому есть очень много случаев оплавления слитков. В будущем году мы планируем отдельный подвод коксового газа на каждую пару ячеек, тогда легче будет соблюдать режим нагрева, на 20—25 процентов сократится число оплавленных слитков.

Одна из основных причин частой поломки валков заключается в том, что валки выполняются из однородного сплава и плохо работают на излом. А как прекратить такого рода аварии? В порядке опыта мы будем использовать валки с более мягкой, «вязкой» сердцевиной, а поверхность валка покрывать твердым сплавом. Это будет способствовать повышению стойкости и прочности валков, будет меньше вероятности для их поломки.

На блюминге будет осуществлено много других мероприятий, обеспечивающих высокое качество продукции и повышение производительности.

М. ВЫСОТСКИЙ,
начальник блюминга № 2 обжимного цеха.

Для улучшения условий труда

Из нагревательной печи на рольганг скантовывается сляба. Еще секунда и она попадет в первую клеть. Но вдруг: «Стоп!» В чем дело? Оказывается, слябу прокатывать нельзя: она недостаточно прогрелась в печи. Сляба остается на рольганге.

Другой случай. В период ремонта из печи нужно выкатывать все слябы. И опять они попадают на рольганг. А как убрать их с рольганга? И сейчас еще в нашем листопрокатном цехе № 1 в таких случаях не обходится без применения ручного труда. При помощи тросов, цепей, мостовых кранов слябы захватывают и уносят с рольганга в сторону.

Но скоро отпадет необходимость в таком ручном труде. При обсуждении организационно-технических мероприятий на 1958 год трудящиеся нашего цеха одобрили один из пунктов мероприятий, предусматривающий установку так называемого выбросного рольганга. Он в основном уже смонтирован и примыкает к головной части рольганга. Если сляба по каким-то причинам не может быть подана в клеть, а слябу нужно убрать, то ее легко, без всякой поддержки выбросной рольганг ответит на специально для этого предназначенное место.

В плане наших организационно-технических мероприятий на новый год предусмотрен целый ряд введений, которые будут во многом способствовать облегчению труда рабочих, совершенствованию

нию технологии и улучшению качества выпускаемой продукции.

Одним из них является установка специального прибора, предназначенного для измерения толщины листа. До сих пор эту операцию производил вальцовщик с помощью микрометра. Нужно ли доказывать, что он может измерить толщину в лучшем случае только в нескольких местах листа. Установка прибора позволит отказаться от этого довольно примитивного способа измерения, намного усовершенствует технологию и качество прокатки.

Одно из серьезных мероприятий будет осуществлено на участке посадочного рольганга. Дело в том, что в туннель под рольгангом постоянно осыпается окалина, ее там набирается всегда очень много. А чистить окалину приходится вручную. Достаточно сказать, что во время ремонтов на очистке окалины бываю заняты по 25—30 человек, не говоря уже о том, что наличие окалины усложняет работу самого рольганга. В следующем году мы думаем механизировать этот тяжелый процесс, полностью ликвидировать применение ручного труда и на этом участке.

Много и других организационно-технических мероприятий будет осуществлено в нашем цехе. Все они направлены к повышению производительности труда, улучшению технологии и условий труда.

А. ЛЕВИН,
секретарь партбюро листопрокатного цеха № 1.

Партийно-техническая конференция

Партийно-техническая конференция комбината по обсуждению плана мероприятий, обеспечивающих выполнение решений XX съезда КПСС, состоится 11—12 декабря в актовом зале ЦЗЛ. Начало работы конференции в 5 часов вечера.

Заводской партийный комитет.
Дирекция комбината.

КАК ВЫ ВЫПОЛНЯЕТЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА?

Мартеновцы, боритесь за преодоление отставания!

Вступая в завершающий месяц второго года шестой пятилетки, сталеплавильщики всех мартеновских цехов нашего комбината обязались выплавить в декабре сверх плана 2500 тонн стали, усилить борьбу за выдачу плавок по графику и заказам. Однако за восемь дней мартеновцы всех цехов не справились с заданием и недодали стране свыше 3 тысяч тонн стали. Такое отставание вызывает серьезную угрозу срыва выполнения социалистических обязательств.

В первом мартеновском цехе в результате преждевременного выхода из строя печи № 27, где сталеварами работают тт. Котов, Кармановский, Гнедышев и Гурьянов, было потеряно около двух тысяч тонн стали. Имеются нарушения технологии также во втором и третьем мартеновских цехах.

Ухудшили работу по обеспечению сталеплавильщиков тяжеловесным металлургическим ломом копровики. И этим они сдерживают производство стали.

Дело чести коллектива сталеплавильщиков и копровиков — принять все меры для того, чтобы быстрее преодолеть отставание и обеспечить успешное выполнение социалистических обязательств.

Единодушное одобрение

Многолюдным было собрание мартеновцев третьего цеха, работавших 9 декабря в ночных сменах. На этом собрании директор комбината т. Воронов сделал доклад об итогах Московского совещания представителей коммунистических и рабочих партий. Декларацию, принятую на совещании, и Манифест мира сталеплавильщики встретили единодушным одобрением.

Сталевар печи № 21 т. Чертищев заявил о дружной поддержке сталеварами мирной внешней политики нашего правительства.

Коллектив этой печи уже выдал более 800 тонн сверхпланового металла для мира и созидания.

—Дружно несут мирную вахту сталевары нашей печи № 14, — заявил сталевар т. Неклеенов. — Для укрепления мира, для роста могущества Родины мы на этом не остановимся. Коллектив печи дает слово в декабре сварить сверх задания 500 тонн металла. В счет этого здесь уже выдали более 200 тонн.

Горячо поддержали исторические документы электрик т. Игнатов и все присутствующие на собрании. Мартеновцы третьего цеха решили лучше использовать свои резервы и дать стране сотни тонн сверхплановой стали при хороших экономических показателях работы.

М. МАХНЕВ.

Кто впереди?

Горняки рудника горы Магнитной за восемь дней декабря перевыполнили производственный план и выдали в счет обязательств 15900 тонн руды, а коллектив агломератчиков выдал сверх задания 3960 тонн агломерата.

За то же время доменщики выплавляли сверх плана 492 тонны чугуна, а коллективы сортопрокатного и первого листопрокатного цехов прокатали по 2300 тонн сверхплановой продукции. Полторы тысячи тонн проката выдал дополнительно к заданию коллектив второго листопрокатного цеха.

В передовых рядах за выполнение социалистических обязательств идут сортопрокатчики стана «500», где начальник стана т. Архипов. С

начала нынешнего месяца они прокатали 2200 тонн металла сверх плана. Успешно справился с заданием коллектив второго блюминга. Он имеет на своем счету 1890 тонн металла, обжатого сверх плана. В доменном цехе лучших результатов в этом месяце добился коллектив третьей домы, где мастерами работают тт. Душкин, Лисенков, Феофанов и Федотов.

Серьезно отстают сталеплавильщики всех цехов комбината, коллективы проволочно-штрипсового и листопрокатного цехов, блюминга № 3 и стана «300» № 3.

Быстрее преодолеть отставание и добиться выполнения обязательств — важнейшая задача каждого коллектива цеха, участка, агрегата.

По-хозяйски следить за оборудованием

Делом отвечая на Обращение юбилейной сессии Верховного Совета СССР и горячо поддерживая Декларацию и Манифест мира, принятые на Московских Совещаниях представителей коммунистических и рабочих партий, доменщики приняли новые обязательства. Чтобы обеспечить выполнение этих обязательств, в соревнование включились также и бригады механической службы. Бригады, слесари дали слово внимательно следить за состоянием оборудования, обеспечивать четкую и безотказную работу механизмов.

Но это не значит, что мастера и начальники смен могут находиться в стороне от этого дела. Ведь не секрет, что от их недосмотра не раз выходило из строя оборудование и механизмы.

До сих пор не изжиты случаи горения газа на колошнике. Происходит это потому, что мастера часто берут в скипы металлическую стружку вместе с горячим агломератом. Масло, находящееся вместе со стружкой, воспламеняется, и загорается газ на колошнике.

Пламя охватывает тросы, шланги централизованной смазки, подшипники. Все это горит, выходит из строя. А механикам впоследствии прибавляется работы по устранению повреждений, вызванных всем этим.

Предложения котельщиков

Широко готовились к заводской партийно-хозяйственной конференции трудящиеся котельно-ремонтного цеха. Они обсуждали состояние участков, вносили предложения, что надо сделать, чтобы работа шла лучше. Свыше 70 предложений внесли рабочие и командиры разных участков.

7 декабря мы провели в цехе партийно-хозяйственное совещание, где обсуждали предложения трудящихся. Как докладчик начальник цеха т. Фальковский, так и мастера тт. Ненно, Сопов, старший мастер т. Криворучко, бригадир резчиков т. Казноделов, бригадир автогенщиков т. Васильев и

В последнее время имеются случаи недобросовестного отношения к порученному делу эксплуатационников и на других участках. За старшими газовщиками закреплены газовые клапаны Клинга. Они должны систематически проверять их состояние и принимать меры к тому, чтобы клапаны все время служили исправно.

Но старший газовщик т. Фролов совсем ослабил наблюдение за вверенным ему клапаном печи № 8. Сквозь пальцы на это смотрел и старший мастер газового хозяйства т. Лычак.

Клапан этот требовал особого внимания тем более, что он работает длительное время и сработался. А равнодушие к нему тт. Фролова и Лычака привело к тому, что клапан вышел из строя. Бригады слесарей тт. Лошкарева и Инкирева приложили немало стараний, чтобы отремонтировать клапан за 2 смены. А для домы выход из строя клапана был большим ударом. Сразу резко упала производительность печи, доменщики потеряли сотни тонн чугуна.

Чтобы в дальнейшем этого не случилось, надо строже требовать от каждого доменщика ответственности за порученное дело, за состояние механизмов.

И. КАЛИНИЧЕВ,
механик доменного цеха.

другие высказали ряд ценных предложений для улучшения работы в наступающем году.

Тов. Казноделов предложил переоборудовать лебедки гильотинных ножиц, чтобы достичь более быстрого хода их, что ускорит обработку металла на этом участке.

Ряд предложений поступило по замене оборудования более эффективным, оборудованию кранов электромагнитами. Большинство этих предложений будем внедрять силами цеха.

Л. ГРАБЧАН,
секретарь партбюро котельно-ремонтного цеха.