



МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

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

№ 148 (2465)

СРЕДА, 14 ДЕКАБРЯ 1955 г.

Цена 10 коп.

Достойно встретим XX съезд КПСС!

Ответственное задание выполним

Станочники основного механического цеха выполняют немало сложных заданий, готовят оборудование для основных агрегатов комбината. Недавно сюда поступила для обработки весьма сложная деталь — рама паровой машины листопркатного цеха. Деталь громадная, весит более 24 тонн, занимает много места у станков. Она требует самой тщательной обработки с разных позиций как резцами, так и сверлами и фрезами.

Токари тт. Дадакин, Кузнецов, Молоков, Сазонов, Хлопунов, Канашин, Князев, Круглов, Калабанов обязались, обрабатывая деталь одновременно тремя станками, выполнить работу к 21 декабря.

Первое время обработка велась одним большим расточным станком. Токари тт. Дадакин, Кузнецов, Молоков на фрезеровке плоскости детали выполнили по полторы нормы.

После этой операции деталь повернули с таким расчетом, что стало возможным обрабатывать ее сразу тремя станками. Правда,

один из этих станков пришлось перевернуть и установить ближе к обрабатываемой раме.

Несмотря на то, что литейщики фасонно-литейного цеха отлили деталь с большими припусками, а кое где и раковинами, станочники используют все возможности, чтобы обязательство выполнить с честью. 12 декабря с утра фрезеровку торца начал т. Канашин. Он подобрал фрез из быстрорежущей стали, отрегулировал ход станка и вскоре раскаленная стальная стружка дождем посыпалась на пол.

А в это время с другого торца детали пристраивали борштангу с резцом для проточки внутреннего диаметра цилиндра детали.

Коллектив станочников приложит все старания, чтобы выполнить в срок это ответственное задание и помочь листопркатчикам в достижении новых трудовых успехов в шестой пятилетке.

А. МАЛОВ,

начальник смены основного механического цеха.

Совещание работников связи предприятий черной металлургии

Вчера в конференц-зале центральной заводской лаборатории нашего комбината открылось созванное Министерством черной металлургии совещание работников связи предприятий Министерства черной металлургии.

Для участия в работе совещания со всех концов страны прибыло около 100 человек — начальники цехов связи металлургических заводов, работников Министерства связи, предприятий радио-технической промышленности.

Еще накануне многие из них побывали в цехе связи нашего комбината и на выставке технических средств связи управления производством, которая была специально оформлена для участников совещания.

С огромным интересом знакомилась товарищи с многочисленными диаграммами, схемами, монтажами, на которых показана организация связи в металлургических цехах нашего комбината, работа радиотелефонной лаборатории, эксплуатация электрокасового хозяйства в цехах комбината и т. д.

Наши связисты в своих поисках новых путей совершенствования связи встречают немало трудностей. На одном из листов мы читаем четко сформулированные претензии работников связи к научно-исследовательским институтам, проектно-конструкторским организациям и заводам, изготовляющим аппаратуру связи. Здесь прямо сказано, что необходимо для развития связи в металлургии.

В большой комнате выставки, где размещена аппаратура, измерительные приборы, применяемые на металлургических предприятиях для производственной связи, можно было встретить

многих работников заводов, которые осматривали экспонаты и схемы с карандашом в руке, с интересом слушали пояснения своих магнитогорских коллег.

Начальник цеха связи Новотуйского металлургического завода т. Леонов с блокнотом и карандашом в руке знакомился со схемой, рассказывающей о работе радио-телефонной лаборатории цеха связи нашего комбината.

Мы непременно используем опыт магнитогорцев, создадим у себя на заводе такую же лабораторию, — говорит т. Леонов. С большим интересом специалисты знакомилась с материалами об организации на комбинате противокоррозийной защиты подземных коммуникаций и промышленных сооружений.

За дни пребывания в Магнитогорске участники совещания подробно ознакомились с организацией производственной связи в цехах нашего комбината.

Вчера на совещании выступил начальник отдела связи Главэнерго Министерства черной металлургии т. Балакин. В своем докладе он подробно рассказал о состоянии и перспективах развития средств связи на предприятиях черной металлургии.

Затем старший диспетчер комбината инженер т. Денисов выступил с докладом на тему: «Организация диспетчерского управления на Магнитогорском металлургическом комбинате». Главный инженер Главного управления Министерства связи РСФСР г. Шевченко в своем докладе осветил перспективы развития городских телефонных сетей в районах расположения металлургических предприятий.

После докладов участники совещания ознакомились с работой цеха связи нашего комбината.



Много лет работают в доменном цехе старший горновой третьей печи С. Ф. Блохин и горновой Л. П. Халыавка. Они хорошо знают свое дело, обеспечивают выдачу чугуна по графику. Коллектив третьей печи идет в первых рядах участников соревнования за достойную встречу XX съезда КПСС. На снимке: старший горновой С. Ф. Блохин и горновой Л. П. Халыавка.

Фото Е. Карпова.

В борьбе за новые успехи

Ускоряя бег, по рольгангу стремится раскаленный слиток. Не теряя скорости, влетает он в подвижную пасть двух валов, где под сильным давлением меняет толщину, вытягиваясь в четырехугольный блумс. С глухим гулом падает, когда его кантуют, чтобы снова устремиться под валки, а оттуда — на полном ходу во вторую такую же мощную клеть.

Пока слиток обжимается в клети оператором т. Шибавым, оператор первой клети т. Прокудин принимает новый. Так непрерывно слиток за слитком проходят сложный процесс обжатия. Установка дополнительной клети намного ускорила работу обжимщиков третьего блуминга, ведь через валки клетей проходят теперь одновременно два слитка.

Это техническое мероприятие большой важности. Оно дало возможность обжимать в горячий час сверх нормы не менее чем по 20 слитков. Но внедрить его стало возможным лишь после того, как была решена целая сумма технических задач. Не было бы производственного эффекта, если бы остался прежним слитковоз, не был реконструирован рольганг.

Учли это и осуществили. Слитковоз реконструирован, переведен на подшипники качения, скорость его возросла. Реконструируя слитковоз, подумали и о рациональном управлении им. Прежде машинист направлял его ход, подвергаясь воздействию пышащей от слитков да нагревательных колодцев жары. Теперь пульт управления выведен в сторону. Машинист наблюдает за слитковозом сквозь окно кабины, в которой создана нормальная температура, хорошие условия для работы.

Решая большие задачи, не оставляли без внимания малых. На лапах клещевых кранов прежде ставили малые керны — они скоро сгорали. Ставили большие — слиток не так прочно удерживался. Остановились на том, что оставили один керн большой и один малый. Большой стоит долго, а малый по мере сгорания сменяют.

Отлично трудятся и сварщики под руководством мастеров тт. Таскаева, Колупаева и других. На высоте положения машинисты клещевых кранов, без задержки идет металл через все клети и станы на адьюстаж. Особенно слаженно трудится коллектив смены т. Брыхтина, где операторами работают тт. Шибав и Прокудин, партгрупработники т. Митрофанов. Достигнув в День Конституции рекордного показателя, коллектив смены за 10 дней декабря обжал сверх задания 3288 тонн слитков.

Смена, которой руководит т. Гуцол, за то же время выдала сверх задания 1961 тонну металла.

Коллектив обжимного цеха недавно рассчитался с планом пятилетки. Но не ослабевает трудовой энтузиазм. На почетной вахте в честь XX съезда партии обжимщики борются за новые успехи. Поэтому так подробно обсуждают они на сменно-встречных собраниях итоги прошлых смен, смело вскрывают ошибки друг друга.

Но успех зависит не только от обжимщиков. Нередко оператор т. Прокудин, чей взор охватывает новую клеть и пути к мартенам, вздохнув, повернется к т. Шибаву:

— Кончился металл... Не видно состава.

И это самые неприятные минуты. Замолкают одна за другой клети, останавливаются рольганги. Глядя на замирание агрегатов, чувствуешь, какую большую ответственность несут мартеновцы за ритмичную работу агрегатов комбината.

Обжимщики третьего блуминга ссваивают новую клеть, добиваются увеличения выдачи металла прокатным станам. Надо создавать им условия и непрерывным потоком подавать плавки из мартеновских цехов.

Соревнование в честь XX съезда партии должно еще теснее сплотить коллективы всех цехов, чтобы с новыми силами решать еще более сложные задачи наступающей пятилетки.

А. КОЛОМИЕЦ.

СКОРОСТНЫЕ ПЛАВКИ

Дружно несут трудовую вахту сталевары третьего мартеновского цеха. Рационально используя каждую минуту, они экономят время, варят плавки скоростным методом.

11 декабря хорошо поработал коллектив печи № 14. Здесь сталевар т. Прокопьев выдал плавку на 1 час 35 минут раньше графика. Почти столько же времени сберег на плавке сталевар пятнадцатой печи т. Багряцов и около часу сэкономил сталевар этой же печи т. Колесников.

Плавки с опережением графика сварили также сталевары тт. Худяков (печь № 23), Журавлев (печь № 25) и другие.

В. ЖУРАВЛЕВ.

Справедливые требования кузнецов

На днях молодой кузнец кузнечно-прессового цеха Алексей Шеков добился нового успеха в работе: выполнил норму на 339 процентов. Вместе с ним трудились подручный Александр Батанин и машинист молота Зоя Пензина.

Молодежная бригада кузнеца Шекова в тот день штамповала ролики для средне-листвого стана. Каждый старался работать как можно лучше, чтобы не пропало время. Заготовки были поданы к нагревательной печи своевременно, штамп исправный. Работа шла быстро и без перебоев.

Это еще раз говорит, какое большое значение для нормальной работы кузнеца имеет своевременное обеспечение заготовками. Когда их нет, то кузнец вынужден греть большой кусок металла и от него обрубить заготовки для поковок и после снова греть эти заготовки, чтобы можно было брать их под молот или на штамп. И, к сожалению, до сих пор в цехе укоренился только такой порядок. Были предприняты меры к изменению его, привезли и установили на фундамент ножницы для порезки холодных заготовок. Но это оборудование не используется. Дело в том, что к ножницам нужен рольганг, который давно находится на ремонте в основном механическом цехе. Сколько мы ни обращались к работникам отдела главного механика и руководителям основного механического цеха с требованием — вернуть рольганг, но дело не двинулось с места. Рольганга нет, ножницы стоят без пользы, а кузнецы сами себе готовят заготовки, тратя время и топливо.

Нужно ускорить пуск ножниц. Это поможет нам сразу повысить производительность труда кузнеца не менее, чем на 25 процентов. Главный механик т. Рыженко должен помочь нам быстрее ввести в строй оборудование.

А. НАЙДЕНОВ,

начальник смены кузнечно-прессового цеха.