

МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

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

№ 108 (2732)

ПЯТНИЦА,

13

СЕНТЯБРЯ

1957 года.

Цена 10 коп.

Важная и неотложная задача коллектива нашего комбината сейчас в том, чтобы решительно преодолеть отставание по производству металла и добиться успешного выполнения предоктябрьских социалистических обязательств.

Дадим больше металла к 40-й годовщине Великого Октября

★★★
ПЕРЕДОВИКИ ПРЕДОКТЯБРЬСКОГО СОРЕВНОВАНИЯ



В социалистическом соревновании за достойную встречу 40-летия Октября образцы высокопроизводительного труда показывает коллектив стана «250» № 2, где начальник т. Давыдов. Он досрочно выполнил восьмимесячный план и выдал более 6 тысяч тонн проката в счет обязательств. Первенство в соревновании на этом стане удерживает третья бригада начальника смены т. Ставицкого и мастера т. Петрова.

На снимке (слева направо): начальник смены А. А. Ставицкий, рабочий по уборке горячего металла М. Л. Шакиров, старший рабочий И. С. Локтев, старший вальцовщик Н. Н. Гурьянов, мастер П. В. Петров, бригадир слесарей Н. Ф. Захаров, рабочие И. Г. Гамалеев, И. Ф. Кальчев, старший сварщик И. М. Сабельников и сварщик Н. Г. Гомозов. Фото Е. Карпова.

ПОЛНЕЕ ИСПОЛЬЗУЕМ РЕЗЕРВЫ

Листопрокатчики среднелистового стана в сентябре работают неплохо. За первую декаду выдали более 600 тонн сверхпланового листа.

Конечно, не все бригады имеют одинаковые показатели. Лучших результатов добился коллектив второй бригады, где мастер т. Подольян, старший вальцовщик т. Шишкин и старший сварщик т. Попов. Он выдал дополнительно к десятидневному заданию около 300 тонн листа.

Наша бригада, которой руководит мастер В. Пленков, потеряла часть времени на ремонтах, но тоже выдала около 150 тонн листа сверх задания. Хуже в бригаде Н. Пленкова. Там в последние три дня вообще задания не выполняли.

Готовясь достойно встретить славное сорокалетие Октября, у нас осуществили ряд мероприятий по повышению производительности труда. Очень хорошее мероприятие проведено по упорядочению прокатывания металла. Прежде мы выполняли заказ одного завода, катали металл разных марок, дробили плавки. Все это сдерживало работу, создавало затруднения.

Теперь же мы перешли на прокатку монтажного количества металла. То-есть катаем весь металл

одной плавки, а затем переходим ко второй. А на адьюстаже сортируют согласно заказам, отбирают уже прокатанный металл из разных плавков.

Это ускорило прохождение металла по стану. Но этим не исчерпываются все вопросы борьбы за высокую производительность труда. Неиспользованные возможности еще имеются на ряде участков. Есть они и на участке нагревания металла.

В последнее время на первой и второй печах сильно засорились насадки рекуператора. Тяга слабая, давление в печном пространстве возросло почти вдвое. Нужно устранить этот недостаток.

Надо также изменить порядок посадки заготовки в печи. Если мы греем слэбы толщиной в 110 миллиметров, то можно бы работать только двумя печами. Третью держать на дежурном газе или ремонтировать.

Это одно. А второе — мы бы снизили выход вторых сортов, стан не засорялся бы окалиной.

А пока этого не делают, то в трех печах заготовки греются дольше (стан не успевает их забирать по мере нагревания), топлива расходуется больше, образуется много окалины, которая впоследствии влияет на работу

стана и на качество прокатанного металла.

Для примера можно привести работу 11 сентября. Грея 110-миллиметровые слэбы в трех печах, чтобы прокатать их в листы толщиной в 5 миллиметров, мы расходовали на тонну годного металла 180—250 килограммов топлива, при норме 120 килограммов.

А за полсмены в этот день мы недодали к заданию 50 тонн листа.

Нужно также более тщательно наладить работу форсунок, по которым поступает в печи мазут. Горелки форсунок зашлаковываются, мазут идет плохо. Приходится прекращать подачу мазута, разбирать форсунки, чистить, собирать вновь. А печь стоит.

Куда выгодней было бы изготовить запасные форсунки, чтобы сразу сменить зашлакованную, отремонтировать ее, не останавливая печи, не нарушая режима работы. Над этим надо серьезнее подумать механику цеха т. Симанюку и руководству цеха.

Недостатки эти легко устранимы. А сколько выгоды имел бы от этого цех. В этом скрыты большие резервы и их нужно использовать для успешной работы цеха.

Л. БУРЛИЙ,
старший сварщик среднелистового стана листопрокатного цеха.

За увеличение выплавки стали

Организованно начав работать в сентябре, сталеплавильщики третьего цеха увеличивают выдачу металла. За первую декаду сентября они сварили сверх задания 1700 тонн стали. 610 тонн из этого числа выдали только 10 сентября.

Отлично работают печные бригады под руководством сталеваров тт. Неклеенова, Остапенко и Багрецова (печь № 14),

тт. Скрипченко, Писарева, Ожиганова (печь № 15). Более чем по 400 тонн сверхпланового металла сварили коллектив каждой печи.

Еще лучших результатов добились сталевары печи № 24 тт. Крат, Летнев, Радукский. Их печные бригады перевыполнили декадное задание на 760 тонн металла.

Впереди в предоктябрьском соревновании идет коллектив печи № 17. Здесь сварили дополнительно к декабрьскому заданию 960 тонн стали. Печными бригадами здесь руководят тт. Рудаков, Кульпетов и Шарапов.

Сверхплановую сталь варят также коллективы печей №№ 16, 19 и 25. Большинство плавков в цехе выдают с опережением графика.

Все лучшее применим у себя

Вместе с группой работников нашего комбината я был в командировке на заводах Южного Урала. За двадцать дней мы побывали в цехах Челябинского металлургического, тракторного и трубопрокатного заводов, Нижне-Тагильского и Свердловского машиностроительного завода «Уралмаш».

В каждом заводе мы интересовались, что имеется нового в обработке деталей на станках, что можно перенести в свои цеха. Меня больше всего интересовала работа передовых станочников. И в их работе я увидел много нового, что необходимо применить и у нас в основном механическом цехе.

Хорошо решили вопрос тракторостроители с экономией меди на изготовлении втулок. Они не отливают втулки целиком из меди, а делают из железа. Внутри же наплавляют слой меди. Для этого разработана специальная механизация и технология.

Этот способ очень ценный, позволяет экономить цветной металл.

Здесь же успешно применяется воздушно-эмульсионное охлаждение резцов. Эмульсию наливают в бачок, ставят на станок, к которому не подведены трубки от общего бака с эмульсией. Три литра эмульсии хватает на смену.

Очень много интересного уви-

дели мы на «Уралмаше», где цеха родственные нашему. Там внедрено интересное приспособление для обточки сферических поверхностей торцов диаметром до метра. Эта работа производится на токарном станке. У нас такие работы выполняются для доменных печей резцами. Мы взяли чертежи и внедрим передовой способ и у себя.

Удачно применяется и кольцевая расточка отверстий диаметром до 500 миллиметров на расточных станках. При этом экономится много металла.

В общей сложности мы взяли от механиков и станочников предприятий Южного Урала чертежи на 8 мероприятий, которые внедрим у себя. Кроме того, мы составили описание и сделали эскизы с 12 других мероприятий и тоже сможем их применить у себя.

Поездка эта много дала мне. Я ознакомился с работой передовиков других заводов, все лучшее в их работе буду применять на своем станке. Таким образом, мы сможем быстрее и лучше готовить детали для агрегатов комбината, еще более совершенствовать технику обработки металла на станках.

И. БУДНО,
токарь основного механического цеха.

Графитоулавливатель надо совершенствовать

Проходит смотр техники безопасности и охраны труда. Трудящиеся вносят предложения устранить те или иные недостатки, создать условия для нормальной работы. Для работников миксера много неприятностей несет графит. Он носится в воздухе, загрязняет его, оседает на пол, на механизмы, выводит их из строя.

В свое время над миксером второго мартеновского цеха установили графитоулавливатель. Но пользы от него немного. Над воронкой он вообще не втягивал воздух с графитом и эту часть его сняли для совершенствования, и только мы его и видели.

Та же часть графитоулавливателя, которая над носком миксера, работает. Графит она отсасывает с воздухом, выдувает его за окно. А там графит подхватывает ветер и через разбитые окна снова несет к нам в помещение.

Так продолжается этот круговорот, а толку от этого ни на копейку.

Мы, работники миксера, предлагаем администрации серьезней заняться состоянием графитоулавливателя и обеспечить действенную борьбу с запыленностью графитом помещения миксера.

П. СТАРОСТИН,
старший миксеровый второго мартеновского цеха.

Лекция о революционной борьбе трудящихся Урала

В красном уголке обжимного цеха на днях была прочитана интересная лекция о борьбе трудящихся Южного Урала за советскую власть. Читал ее лектор т. Казачий. Обжимщики прослушали лекцию с большим внима-

нием, задали лектору много вопросов.

Лектор т. Казачий в обжимном цехе прочел и другую лекцию, тоже понравившуюся обжимщикам. Это была лекция о дальнейшем развитии нашего металлургического комбината.

По следам наших выступлений

«НЕТ БОРЬБЫ С ЗАПЫЛЕННОСТЬЮ»

В ответ на заметку под таким заголовком, опубликованную в газете «Магнитогорский металл» 9 августа, начальник чугунолитейного цеха т. Янкевич сообщил редакции:

«Бункер над выбивной решеткой уплотнен, подвод воды к брызгалам и брызгала отремонтированы. При этих мероприятиях пыли здесь выделяется значительно меньше».