

НАСТОЙЧИВЫЙ ХАРАКТЕР

Когда Петр Лыков сказал, что уходит сдавать экзамены, все штамповщики, как один, пожелали ему «ни пуха, ни пера», да еще и предупредили:

— Ты звони хоть изредка, сообщай об успехах, а то мы за тебя бодем.

Целых три года трудился Леонид, чтобы дождаться того дня, когда ему будет вручено свидетельство об окончании семи классов. Начал он с пятого класса. Этот год ему казался особенно трудным, за несколько лет перерыва совсем отвык от учебников, уроков. Только рассчитался с экзаменами за седьмой класс и снова сел за книги. Впереди у него не-

вое испытание — экзамены в техникум.

Вместе с Лыковым к поступлению в техникум готовятся токари Николай Кавырманов, Леонид Монрабородов, токарь-расточник Василий Кузьмичев. Они тоже, как и Петр, успешно закончили в этом году седьмой класс.

— Взяли высоту, — как они сами выражаются.

Трудно, конечно, предсказать им полный успех. И все же товарищи уверены, что они поступят. Характер у парней настойчивый, что задумали, от своего не отступят.

А. СМОЛЕНЦЕВ,
секретарь бюро ВЛКСМ
основного механического цеха.

Мы любим мир

Когда мы слушали выступление Председателя Совета Министров СССР т. Хрущева на совещании участников соревнования за звание коллективов коммунистического труда, невольно представился нам весь наш путь борьбы и побед. Много трудов стоило нам, чтобы построить заводы-гиганты, много сынов нашего отечества отдали свои жизни в битвах с врагами. И

вот снова поднимают голову агресоры.

Мы, советские люди, любим мир, ценим его великие блага. И потому на происки врагов отвечаем утроенной энергией в труде. Мы одобряем от всей души мудрую политику нашего правительства и заявляем, что не пожалеем своего труда для укрепления могущества Отчизны.

В. КОНОНОВ.

Партийная жизнь

ЗАКАЗАМ УДАРНОЙ СТРОЙКИ — „ЗЕЛЕНУЮ УЛИЦУ“!

В марте нынешнего года заводской партийный комитет обсуждал вопрос о поставке УКСом документации и оборудования для строительства стана «2500». Партийный комитет указал тогда, что одной из причин отставания в строительстве стана являлось несвоевременное обеспечение строительства документацией и оборудованием. Повинным в этом было и управление капитального строительства.

В своем решении по докладу начальника УКСа т. Фальковского партийный комитет обязал руководство управления своевременно обеспечить строителей стана «2500» проектной документацией и оборудованием. Тогда же партком обязал главного механика т. Рейзова обеспечить в срок изготовление нетипового оборудования. Партийным организациям УКСа и цехов отдела главного механика было предложено взять под свой контроль все заказы, выполняемые для стана «2500» и его комплекса.

За два с половиной месяца, прошедшие после того, как было принято решение партком, многое сделано строителями стана, работниками УКСа и коллективами цехов отдела главного механика. Однако в работе по обеспечению успешного завершения строительства стана и его комплекса имеется еще много недостатков. Об этих недостатках, о том как выполняется решение партийного комитета и шла речь на состоявшемся на днях партийном собрании управления капитального строительства с участием коммунистов цехов отдела главного механика.

О ходе выполнения решения партком по вопросу обеспечения строительства нестандартным оборудованием сообщение сделал начальник УКСа т. Фальковский. Докладчик, а затем и выступающие в прениях вскрыли ряд серьезных недостатков в обеспечении строительства комплекса стана «2500». То обстоятельство, что работники УКСа указывали коммунистам ремонтных цехов на их недостатки, а те, в свою очередь, наминали о том же товарищам

из управления капитального строительства, позволило по-деловому проанализировать работу.

Немало претензий было высказано в адрес коллектива основного механического, котельно-ремонтного и литейных цехов.

В комплексе стана «2500» важное место занимает строительство электроремонтного цеха. Без ввода в строй последнего нельзя пустить в стан «2500». В электроремонтном цехе должно будет пройти ревизию большое количество электрооборудования стана.

Все ли сделали механики для скорейшего пуска электроремонтного цеха? Нет, далеко не все. Но тут, как выяснилось на собрании, есть немалая доля вины и работников УКСа. На этот счет главный механик т. Рейзов привел такой пример. Ремонтные цехи, выполняя четыре заказа, отлили и выточили детали, сдали их на сборку... и тут выяснилось, что заказ был сделан неправильно: вместо двух деталей заказана одна, вместо четырех — две. Снова вынуждены возвращаться к старому заказу.

Делать трудно, но переделывать куда труднее. Это должны учесть работники УКСа, определяя заказы.

Механики указали и на другой недостаток. Он заключается в том, что уксовцы требуют «зеленой улицы» буквально всем заказам, и тем, которые действительно не терпят отлагательства, и тем, которые без ущерба для дела можно выполнить через месяц и даже два. Так, например, говорит главный механик, работники УКСа все время настаивали, чтоб мы быстрее изготовили баки-сепараторы для новых мартеновских печей. Котельщики выполнили заказ, отложив некоторые другие. А что получилось? Баки-сепараторы лежат. Они пока не нужны, так как на строительство одной из печей даже фундамента еще нет. Но из-за этого другие заказы, более срочные, были несколько задержаны.

Или вот еще пример, который привел т. Сидоренко. Коллектив основного механического цеха за-

готовляет несколько комплектов клапанов для распределения воздуха. В процессе выполнения заказа в чертежах обнаружена неувязка. Попросили работников УКСа уточнить чертежи. Прошло три дня, а из УКСа — никакого отклика.

Плохо, когда люди ошибаются, но еще хуже, когда они не хотят своевременно разобраться в ошибках и тем самым задерживают других.

Выступавшие на собрании вскрыли ряд недостатков и в работе ремонтных цехов. О таких недостатках говорил, в частности, т. Руденко.

— Наш комсомольский пост по контролю за выполнением заказов для комплекса стана «2500», — говорит он, — совершил рейд по цехам отдела главного механика. Что выяснилось? То, что между самими этими цехами нет нужной связи и, если можно так сказать, — нет спайки в работе. В основном механическом ссылаются, что у них нет заготовок, задерживает, дескать, котельно-ремонтный, а когда начинаем интересоваться, почему держат котельщики, выясняется, что тут заготовки лежат давно, их просто не забирают.

В своем решении партийное собрание предложило начальнику отдела оборудования УКСа т. Белогорскому и главному механику т. Рейзову пересмотреть графики выполнения заказов с учетом очередности пуска важнейших объектов комбината.

Для лучшего контроля за ходом оформления и выполнения заказов решено установить специальные посты. Собрание обязало всех коммунистов постоянно разъяснять трудящимся значение строительства стана «2500», добиваясь досрочного выполнения всех заказов ударной стройки.

К. МИХАЙЛОВ.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Комплексная автоматизация доменного производства

Важнейшим проблемам комплексной автоматизации доменного производства на металлургических заводах Украины было посвящено закончившееся в Днепрпетровске республиканское совещание ученых и специалистов-доменщиков, созданное Государственным научно-техническим комитетом при Совете Министров УССР.

На совещании отмечалось, что украинские доменщики, претворяя в жизнь исторические решения XXI съезда партии, настойчиво внедряют в производство достижения науки и техники. Они первыми успешно применили на практике в чугуноплавильных агрегатах природный газ, провели большую работу по автоматизации процессов загрузки шихтовых материалов и топлива в печи, регулированию давления газов под колошником и температуры подаваемого в них воздуха. Это позволило на 10—15 процентов увеличить выработку чугуна, снизить почти на 20 процентов расход кокса, повысить производительность труда металлургов.

Участники совещания обсудили вопрос об основных научно-технических положениях комплексной автоматизации и механизации до-

менного цеха завода имени Дзержинского, который должен стать показательным в республике. Над вооружением его новейшей техникой сейчас работают около 30 научно-исследовательских и проектных организаций страны.

Как сообщил участникам совещания начальник доменной лаборатории этого предприятия кандидат технических наук И. Г. Половченко, уже сейчас на днепродзержинских домах действуют новейшие автоматические приборы, регулирующие такие тепловые и химические процессы внутри печи, которые раньше не поддавались управлению.

На одной из домен применены приборы с радиоактивными изотопами, осуществляющие непрерывный контроль уровня шихты и скорости ее движения в агрегате.

Использование такой техники гарантирует ровный ход домы, повысило производительность печи.

На совещании были также заслушаны сообщения о ходе работ по автоматизации и механизации производства в доменных цехах заводов «Запорожсталь», «Азовсталь» и других предприятиях республики.

Профессор Донецкого индустриального института В. А. Сорокин рассказал о новой счетно-решающей машине, которая будет установлена в 1961 году на одной из домен «Азовстали». С ее помощью можно будет управлять всеми процессами в агрегатах.

В принятом на совещании решении намечены конкретные мероприятия по быстрейшему внедрению новейших достижений науки и техники в доменное производство.

Разливка металла ускорится вдвое

На Ждановском заводе тяжелого машиностроения начато массовое производство сталеразливочных ковшей цельносварной конструкции. Они на 6,5 тонны легче клепаных, а вмещают по 230 тонн жидкого металла — на 30 тонн больше прежнего. Сварные ковши снабжены механизмами, обеспечивающими вращение огромного сосуда вокруг своей оси и наклон в процессе разливки стали.

Благодаря снижению веса новых изделий, каждый седьмой ковш на заводе изготавливается из эконом-

ленного металла. Значительное же увеличение его емкости расширяет возможности металлургов в деле повышения производительности большегрузных мартеновских печей.

Инженеры предприятия с помощью ученых разработали новый проект облегченной конструкции цельносварного ковша, весящего еще на четыре тонны меньше. Его применение позволит вдвое ускорить разливку металла в излож-

ницы.

Мартеновский цех нового типа

В научно-исследовательском институте «Гипросталь» разработан проект мартеновского цеха нового типа, рассчитанного на выработку 3,900 тысяч тонн стали в год. Это почти столько, сколько было получено ее на всех металлургических заводах царской России в 1913 году.

В новом цехе намечается построить шесть самых крупных в мире мартеновских печей, способных за каждую плавку давать по 800 тонн металла.

Технологические процессы на

сталеплавильных гигантских агрегатах максимально автоматизируются. Переход в период плавки, например, с одного теплового режима на другой осуществит специальная аппаратура — автоматическая.

Даже по сравнению с ныне действующими новыми пятисоттонными печами расход топлива на тонну стали здесь снизится более чем на 11 процентов, а потребность в огнеупорах в процессе эксплуатации сократится на 27,5 процента.

Скоростные плавки

Три месяца назад была завершена комплексная автоматизация ведения теплового режима одной из мартеновских печей Нижне-тагильского металлургического комбината, построенной год назад. Сталевары С. Ф. Фомичев, П. И. Дорошев, В. Ф. Дегтярев и Л. В. Кропачев быстро освоили новую технику и теперь большинство плавков выдают скоростными методами. В социалистическом соревновании сталеваров предприятия они занимают первое место. С начала года

дружный коллектив автоматизированного агрегата уже выдал 5,5 тысячи тонн стали сверх плана — вдвое больше, чем предусмотрено обязательством на пять месяцев. В среднем на каждый квадратный метр пода печи снято по 11,37 тонны металла при плане задания 10,7 тонны.

Сталевары решили в 1961 году достигнуть производительности агрегата, запланированной на конец семилетки.

Автоматы варят сталь

Сталевар подошел к одному из приборов, установленному недавно на шите пульты. Легкий поворот ручки... Теперь сталевар может спокойно уйти. Корректиро-

вать расход газа и воздуха сталевару не нужно — это сделают автоматы. Человеку остается только задать приборам определенный тепловой режим на данный период плавки.

Кончилась завалка. Начинается плавление. Павел Игнатенко дает новое задание автоматам. Приборы послушно «выполняют» приказ сталевара.

Устройство для автоматического регулирования теплового режима смонтировано на 15-й мартеновской печи третьего цеха нашего завода. Благодаря автоматам на каждую тонну стали экономится до четырех килограммов условного топлива, сокращается продолжительность плавки. **Б. КОСКОВ,** руководитель сталеплавильной группы центральной лаборатории автоматии.

(газета «Знамя Дзержинки»)



Ребята, о нас пишут!

Рис. Л. Шибановой.