

Трибуна стахановского опыта

НАШ МЕТОД НАГРЕВА МЕТАЛЛА

По примеру сталеваров третьего мартеновского цеха Алексея Панченко, Игнатия Худякова и Анатолия Родичева на нашем комбинате и на других заводах страны широко развернулось социалистическое соревнование за ликвидацию производственных потерь и досрочное выполнение годового плана.

Сокращение производственных потерь — это не только экономия средств — это огромное количество дополнительной продукции за счет сэкономленного, дополнительного тонны прокатанного металла для великих Сталинских строек коммунизма. В социалистическом соревновании за ликвидацию потерь активно участвуют прокатчики и в частности наш коллектив сварщиков стана «250» № 1.

На нашем стане прокатываются многие десятки марок стали, различных по трудоемкости прокатки и особенностям нагрева. Это обстоятельство, а также большое количество профилей и размеров металла, требуют от коллектива сварщиков особой четкости и слаженности, строгого соблюдения графика нагрева и выдачи заготовок.

ПОДГОТОВКА К СМЕНЕ

Как же мы организуем свою работу? Успех не приходит сам собой, его надо организовывать. Борьбу за сверхплановый металл, за сокращение потерь производства мы начинаем еще во время приема смены. Еще до сменно-встречного собрания каждый из нас приходит на свое рабочее место и внимательно знакомится с состоянием дел на участке, выясняет, как шла работа в бригаде, которую мы сменяем, интересуется качеством заготовок, подающихся на стан. Кроме того, мы выясняем, нормально ли обеспечивается печь газом, знакомимся с показаниями контрольно-измерительной аппаратуры, работой тепловых автоматов, состоянием свода, стен, подины и других частей печи, газовых устройств.

Такое детальное изучение положения дел позволяет еще до начала работы устранить неполадки, предвидеть возможные осложнения и, таким образом, с первой минуты создать прочные предпосылки для ровной уверенной работы в течение всей смены.

Занимаясь ведением теплового режима, я в течение смены держу в центре внимания рабочие точки печного участка, осуществ-

ляю руководство всем комплексом работ, связанных с нагревом и выдачей металла.

ТЕПЛОВОЙ РЕЖИМ

Главным в работе старшего сварщика является управление тепловым режимом печи. Его основная задача своевременно и равномерно по сечению и длине нагреть заготовку до температуры, предусмотренной технологической инструкцией. Отличное выполнение этой задачи в сочетании с четкой работой всех участков печи обеспечивает высокопроизводительную, бесперебойную работу стана, способствует повышению качества выпускаемой продукции.

Хороший нагрев металла повышает его пластичность, а следовательно, облегчает процесс прокатки и сокращает расход электроэнергии, способствует сокращению брака. И, напротив, плохой нагрев металла, равно как и подача в стан застуженных заготовок ведет к перерасходу электроэнергии, ухудшению качества проката, а нередко ведет к браку, поломкам валков, стаканов, муфт. Тепловой режим печи мы ведем таким образом, чтобы температура нагрева металла обеспечивала наивысшую производительность стана для данной марки стали.

Тепловая мощность нашей печи недостаточна, она отстает на некоторых профилях от производительности стана. Чтобы компенсировать этот недостаток, мы практикуем использование горячей заготовки. Мы садим горячую заготовку в печь, предварительно сделав кратковременную остановку стана. Посадку мы начинаем не позже появления 5—6 слитков на холодильниках блуминга. При таком порядке мы достигаем наилучшего использования температуры горячего слитка, добиваемся увеличения производительности стана, экономии топлива и электроэнергии. Особенно важно хорошо прогреть концы и середину заготовки, так как эти части штуки в отдельных клетках стана прокатываются «с прихватом», то-есть с одновременным участием в прокатке дополнительной нитки, что при плохом или недостаточном нагреве приводит к образованию на готовом профиле «овала» и «уса».

На разных марках стали применяем разные режимы. Так, например, при прокатке мягких марок стали мы греем металл с таким расчетом, чтобы кладка печи не теряла много тепла, а температура металла, поступающего на стан, была в пределах, предусмотренных допусками. При прокатке не-

рубленного рядового металла используем как можно больше горячих заготовок. Значение горячего всада необычайно высоко. Достаточно сказать, что, например, при прокатке металла профиля квадрат 16 миллиметров использование горячего всада повышает производительность стана на 25—30 процентов. Особо серьезного внимания от старшего сварщика требует нагрев кремнистых сталей. Прокатка такого металла связана со многими трудностями. Объясняется это тем, что концы металла быстро остынут. Поэтому температура нагрева, подобной стали должна быть по возможности более высокой. Однако мы всегда помним о том, что при работе с кремнистой сталью возникает опасность сваривания металла. Поэтому очень важно не допускать в печь застоя воздуха и работать без избытка его.

ЗА ЭКОНОМИЮ ТОПЛИВА И ЭЛЕКТРОЭНЕРГИИ

При нагреве любой марки стали очень важно знать о предстоящих остановках и возможных перебоках в работе стана. Старший сварщик должен быть постоянно на чеку. В наших условиях, когда нагрев все же еще является узким местом, мы греем металл до предела, при задержках в выдаче заготовки из печи производим соответствующую регулировку, чтобы не допускать пережога топлива и перегрева металла.

В творческом содружестве с мастером производства мы умело ведем регулировку нагрева металла и обеспечиваем бесперебойную, высокопроизводительную работу коллектива бригады.

Все это позволило нам достичь высоких технико-экономических показателей. Так, например, в прошлом году расход топлива на тонну проката мы сократили на 3,2 килограмма, а электроэнергии на 3,2 киловатт-часа.

Сокращая производственные затраты на единицу готовой продукции, наш коллектив увеличивает производительность стана из месяца в месяц, дает все больше металла высокого качества. Наша бригада в числе первых в цехе выполнила семимесячную программу и с 27 июля выдает прокат в счет августа. В этом большая доля труда коллектива сварщиков.

Т. ОМЕЛЬЧЕНКО, старший сварщик стана «250» № 1 проволочно-штрипового цеха.

„КОМСОМОЛЬСКИЕ СРЕДЫ“

Комсомольская организация цеха контрольно-измерительных приборов и автоматики проводит «Комсомольские среды».

Закончив трудовой день, комсомольцы и молодежь собираются в красном уголке цеха: слушают доклады и беседы по различным вопросам производства, науки, техники, литературы, искусства, текущей политики и международной жизни. Затем устраиваются выступления художественной самодеятельности, массовые игры и танцы.

«Комсомольские среды» помогают молодежи проводить досуг разумно и содержательно.

А. РЫЖОВ, редактор стенгазеты.

Успех велосипедистов Магнитогорска

В городе Троицке закончился розыгрыш первенства Южного Урала по велосипеду. Сборная команда велосипедистов Магнитогорска в составе коксовика Катунина, контролера ОТК Вознесенского, студентов индустриального техникума Аксенова и Павлова, рабочих автобазы треста «Магнитострой» Пахомовой и металлургического комбината Каргаполовой и Демчук завоевала в этом розыгрыше первое место.

Сейчас команда-победительница выехала в город Орел для участия в розыгрыше первенства РСФСР по велосипеду.

Г. ВАНЮТКИН, председатель городского совета физкультуры и спорта.

Новые дома

В Правобережном районе растет, хорошеет день ото дня проспект Металлургов. Сейчас на этом проспекте убраны «леса» с двух новых домов — тридцать пятого и тридцать шестого. В каждом из них по 68 прекрасных квартир, благоустроенные помещения под магазины, парикмахерские и другие учреждения бытового обслуживания. В соседнем квартале закончены отделочные работы в доме № 10, имеющем 40 квартир.

В первых числах августа сотни металлургов отпразднуют новоселье в этих благоустроенных домах.

НА КУБОК ОБКОМА ВЛКСМ ПО ФУТБОЛУ

Юношеская футбольная команда спортобщества «Металлург» нашего комбината 27 июля встретилась с командой Нагайбака на кубок обкома ВЛКСМ. Игра закончилась победой металлургов.

ГАСТРОЛИ СВЕРДЛОВСКОГО ТЕАТРА ОПЕРЫ И БАЛЕТА

Проходящие в нашем театре оперные и балетные спектакли Свердловского театра имени Луначарского — большое событие в культурной жизни Магнитогорска. Впервые оперные спектакли идут в сопровождении оркестра большого состава и хора значительно большего, чем было во время спектаклей Ленинградского академического театра в 1947 году и того же Свердловского театра в 1950 году.

С большим успехом прошли оперы «Пиковая дама», «Травиата» и «Борис Годунов». Последняя опера в Магнитогорске раньше никогда не ставилась. В «Пиковой даме» наиболее сильное впечатление произвели артисты Белоусова (графиня), Квасница (Дэва) и Зелюк (Герман). Эти три ведущие партии требуют не только наличия хороших вокальных (т. е. голосовых) данных, но и больших драматических способностей от исполнителей. Особенно сильно прозвучала 4 картина, являющаяся верши-

ной оперного творчества П. И. Чайковского.

«Борис Годунов», как известно, написал М. П. Мусоргский в особой, только ему присущей манере. По его замыслу, звук и слово должны сливаться в одно неразрывное целое. В опере нет обычных арий и дуэтов, характерных для других русских и западных композиторов. Чеканный пушкинский стих остается почти неизменным у Мусоргского, за исключением тех сцен, которые композитор добавил и написал сам. Такова сцена между Мариной и иезуитом Рангони и знаменитая сцена «Под кромками» с мощным народным хором «Разгулялась сила молодецкая».

Опера хорошо поставлена, удачно декоративно оформлена. Из многочисленных действующих лиц следует выделить артистов Осоложкова (Борис Годунов), заслуженного артиста Татарской АССР Пустоветова (Василий Шуйский), артиста Экало (Варлаам). Артисту Осоложкову особенно удается

сцена в боярской думе, когда больной, измученный Борис слушает рассказ старого монаха о чуде на могиле Дмитрия царевича, последующая сцена — прощание с сыном и смерть царя. Артист достигает в этой сцене большой драматической выразительности.

Двуличный Шуйский, глава «бояр крамольных» — несомненно творческая удача артиста Пустоветова. С большим юмором без шаржа исполняет артист Экало партию Варлаама.

В хорошо известной магнитогорцам опере итальянского композитора Верди «Травиата» с громадным успехом выступила артистка Китаева. Прекрасный голос, легко преодолевающий сложную и трудную партию, сочетается у артистки Китаевой с большим драматическим талантом. Сцены второго и четвертого действия Китаева проводит с исключительной силой. Прекрасным партнером Китаевой был артист Вутирас, исполнивший партию отца Жермона.

С большим успехом прошли балеты «Лебединое озеро» музыка П. И. Чайковского и «Эсмеральда» музыка Пуни, Глиера и Василенко. Необходимо отметить успех ба-

лерин Черменской, исполнительницы ролей Одилии и Одетты в «Лебедином озере» и Эсмеральды, балерины Тарановской — Гудулла и артиста Новикова — Глазгомо.

Если в «Лебедином озере» чарует музыка Чайковского, то сюжет «Эсмеральды» захватывает зрителя своим драматизмом. Хореографическая сторона в обоих спектаклях стоит на большой высоте.

Артисты Свердловского театра дали несколько шефских концертов в цехах завода и доставили своим искусством большое удовольствие нашим металлургам. Гастроли театра кончатся на днях. Магнитогорцы выражают творческому коллективу театра пожелание в будущем году показать магнитогорским зрителям спектакли «Иван Сусанин», «Князь Игорь» и балеты «Бахчисарайский фонтан» и «Спящая красавица», которые ни разу не ставились в нашем городе.

С. ЦУЛЕПНИКОВ, действительный член Всесоюзного общества по распространению политических и научных знаний.

Редактор **Д. М. ГНИЛОРЫБОВ**.