

МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

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

№ 30 (2347)

ПЯТНИЦА, 11 МАРТА 1955 г.

Цена 10 коп.

Мощный подъем тяжелой индустрии, производства средств производства—решающее условие высоких темпов роста всей социалистической экономки, укрепления обороноспособности страны и дальнейшего подъема благосостояния советского народа.

(«ПРАВДА»).

Дадим больше стали Родине

Сталеплавильщики второго мартеновского цеха, приступая к реализации плана марта, подвели итоги работы за прошлый месяц, обсудили задачи коллектива на собраниях профгрупп. Они смело вскрывали недочеты и брали повышенные обязательства.

На этих собраниях мартеновцы критиковали начальника смены т. Самарина за то, что он недостаточно занимается организацией труда в смене, не возглавляет борьбы за сокращение продолжительности плавки. В этой смене удлинилось время заправки печей.

Мартеновцы критиковали также сталевара печи № 11 т. Бревешкина, не выполнившего обязательств. Выступавшие указывали, что он не проявляет настойчивости в борьбе за культуру на производстве и передовые методы труда.

Страна требует от сталеплавильщиков больше металла по заказам строек, заводов машиностроения и сельского хозяйства. Наши мастера тт. Новокрещенов, Родимов, Новиков добились в этом деле отличных показателей. У них минимальное количество металла выплавлено с отклонением от заданной марки.

Однако так работают не все. Мастера тт. Выхватов, Мокшанцев, Резанов и особенно Тарасов систематически нарушали технологию, выдавали сталь не по заказам. А это создавало трудности в работе прокатчиков. Мастер т. Тарасов намного переиграл своих напарников по выдаче стали не по заказам — выдал не по заказу 15 ковшей металла.

Коллектив цеха сурово критиковал нарушителей технологической дисциплины и потребовал от них решительно улучшить работу.

С начала нового месяца мастера и сталевары повысили ответственность за качество, настойчиво борются за выполнение заказов. Первым делом обратили внимание на культуру производства. Привели в порядок площадку возле печей, чаще проводят уборку. При этом если сталевар залил шлаком площадку, то он и убирает, чтобы сменщику передать рабочее место в полном порядке.

Возле 13-й печи, например, прежде было много хлама—печь в конце цеха. Теперь же сталевары тт. Березовой, Князев, Смирнов со своими подручными

привели площадку у печи в образцовый порядок.

Настойчивей стали бороться сталевары за передовую технологию и особенно за скоростное сталеварение, за экономию времени на первичных операциях. Прежде на заправке печи по мере схода металла работали подручные сталевара этой и соседней печи. Этого недостаточно. Теперь заправляют каждую печь подручные сталеваров всех печей.

Так же быстро, двумя машинами производим завалку металлической лопы.

А в целях ликвидации задержек выпусков плавки на литейном пролете переводим все ковши на двухстороннюю разливку стали.

Сталевары и мастера начали строже следить за соблюдением технологического режима, правильным нагревом металла. А соблюдение этих требований привело к сокращению продолжительности плавки. На печи № 9, где работают сталевары тт. Носенко, Осипов и Москалев, за 8 дней марта средняя продолжительность плавки сокращена против плана на 1 час 10 минут. Коллектив печи при этом увеличил сьем стали с одного квадратного метра пода более чем на 1 тонну и сварил дополнительно к заданию около 800 тонн стали.

Сталевары печи № 10 тт. Казаков, Шевцов, Титаренко экономят на плавке в среднем по 50 минут по сравнению с планом. Более чем по 40 минут сберегают на плавке против плана сталевары печи №№ 8 и 13 тт. Слесарев, Журжа, Лопухов, Князев, Смирнов, Березовой. Они выдали сотни тонн стали сверх задания.

Значительно опережают график и сталевары других печей. Поэтому непрерывно увеличивается выдача стали, и коллектив цеха за 8 дней марта сварил дополнительно к заданию несколько тысяч тонн стали.

Вдохновленные решениями январского Пленума ЦК КПСС и второй сессии Верховного Совета СССР, мартеновцы второго цеха еще настойчивей будут изыскивать неиспользованные резервы повышения выплавки стали, чтобы дать стране больше металла для развития тяжелой индустрии, являющейся основой основ народного хозяйства и укрепления могущества Родины.

Е. ДРЯПИК,
заместитель начальника
второго мартеновского цеха.

Слово свое сдержим

Соревнуясь за досрочное выполнение плана последнего года пятилетки, коллектив печи № 1 первого мартеновского цеха обязался сварить в этом году тысячу тонн сверхплановой стали, выдать 60 процентов плавки скоростными и сварить без ремонта свода 220 плавки.

За выполнение своего обязательства дружно борются все сталевары и подручные. Я и мои напарники тт. Букин и Болотский со своими подручными содержим печь в образцовом порядке, готовы друг другу условия для выдачи скоростной плавки. Поэтому большинство плавки у нас ско-

ростные, нередко с экономией времени в 1 час.

Выполняется и обязательство по сохранности свода печи. Печь уже выдала 160 плавки, и свод еще вполне исправный.

Мне в работе хорошую помощь оказывают подручные тт. Кошарев и Свистунов. Коллектив печи за 8 дней марта сварил сверх задания 350 тонн металла. Будем продолжать трудиться также слаженно, чтобы с честью выполнить свое обязательство.

Г. СИГБАТУЛЛИН,
сталевар печи № 1 первого
мартеновского цеха.

ОПЫТ РАБОТЫ ПЕРЕДОВОГО ВАЛЬЦОВЩИКА

Коллектив стана «500» сорто-прокатного цеха настойчиво борется за досрочное выполнение плана пятой пятилетки, из года в год увеличивает производство проката, снижает выход вторых сортов и брака. В 1954 году производство стана возросло на 5,4 процента по сравнению с предыдущим годом, а вторые сорта и брак снизились почти в два раза. Высокопроизводительно работает коллектив стана с первых дней нынешнего года.

Увеличения выпуска проката и улучшения качественных показателей коллектив достигает на основе широко развернутого социалистического соревнования, усовершенствования технологии, улучшения организации производства, лучшего использования оборудования, повышения квалификации рабочих и внедрения передовых методов труда.

Основным участком в повышении производительности является стан. Уменьшение простоев стана — основной резерв повышения производства. На это наш коллектив обращает самое серьезное внимание. Сокращение простоев на перевалках, на смене калибров, муфт и арматуры в значительной степени зависит от рабочих, обслуживающих стан, и в первую очередь от успешной работы вальцовщиков.

Применяя передовые приемы на перевалке и установке арматуры, наиболее высокое производство обеспечивает вальцовщик т. Мельников. Изучение его передового опыта будет способствовать в борьбе за новые успехи.

Егор Семенович Мельников работает на стане с 1945 года. От подручного вальцовщика он вырос до квалифицированного вальцовщика — мастера своего дела. Теперь он обслуживает пятую и шестую клеть, от бесперебойной работы которых во многом зависит успех бригады.

Умелым исполнением всех операций т. Мельников добивается значительного сокращения простоев стана и не допускает брака. Этим успехом он достигает благодаря хорошей подготовке к

работе, своевременному устранению всех неполадок, возникающих во время прокатки.

Егор Семенович, придя на работу, узнает у своего сменщика, какие были неполадки. Не довольствуясь этим, он лично проверяет состояние соединительных муфт и других механизмов, определяет правильность настройки клетей, требует от сменщика устранения замеченных недостатков.

Если обнаружены дефекты по каким-либо причинам не были ликвидированы, он устраняет их во время остановки стана при приеме смены. Тщательный осмотр и замена ненадежных муфт, проводок, крепление арматуры в начале смены являются очень важным средством для исключения поломки муфт, простоев и других неполадок в течение смены.

Вальцовщик т. Мельников придает большое значение состоянию инструмента. У него не один, как обычно, а два топора, при этом они хорошо отточены. Возле его клетей всегда находятся хорошие ломы, исправные ключи и другой инструмент. Такая хорошо продуманная подготовка к работе способствует росту производства, снижению вторых сортов и брака.

Большое внимание т. Мельников уделяет перевалке валков и правильной установке арматуры. До замены валков он тщательно проверяет состояние калибров, заранее подготавливает линейки, проводки, подкладки. В период перевалки т. Мельников строго соблюдает установленный порядок: проверяет состояние подшипников нижних подушек, нижние валки укладывает строго по горизонтальной линии, следит, чтобы шейки валка плотно прилегали к подшипникам (к нижним и боковым), следит, чтобы наиболее глубокие врезки калибров нижнего валка находились выше уровня роликов рольганга на 10—15 мм.

Кроме того, он обеспечивает горизонтальность установки брусьев вводимых и выводных линеек с таким расчетом, чтобы заплечики вводимых линеек не выступали выше уровня роликов.

Он надежно скрепляет боковыми болтами подушки валков, а также затягивает подвесные болты до полной ликвидации зазоров между шейками валков и рабочими подшипниками.

Для облегчения осевой регулировки валков зазоры между ушами подушек и станиной клетки он оставляет примерно одинаковыми с обеих сторон. Линейки и коробки прочно крепит болтами, линейки устанавливает точно по буртам калибров.

Установку выводных проводок производит так, чтобы расстояние между ними было на 5—10 мм больше высоты выходящего профиля, обеспечивает прочное крепление верхней части станины.

Вальцовщик внимательно следит за тем, чтобы вода, подведенная к калибрам и шейкам валков, не разбрызгивалась в стороны, направлялась в назначенное место.

Качественно выполняя все эти операции, Е. С. Мельников дает возможность мастеру т. Сиданченко и старшему вальцовщику т. Трушкину быстрее настроить стан и получить годный профиль.

При установке арматуры т. Мельников избегает применения подкладок, а тщательно подбирает и производит подгонку арматуры, чем обеспечивает более надежную работу клетки.

Применяя передовые методы труда, т. Мельников добивается лучших показателей, обеспечивает бесперебойную высокопроизводительную работу бригады. В январе, например, коллектив нашей бригады достиг небывалого производства и выдал свыше двух тысяч тонн проката сверх плана. 27 февраля—в день выборов в Советы, выполняя заказы сельского хозяйства, бригада прокатала за смену свыше 400 тонн сверхплановой продукции и досрочно рассчиталась с месячным планом.

Передовые методы труда Е. С. Мельникова заслуживают самого широкого распространения.

И. ШУТОВ,
начальник смены стана
«500».

Электрообогрев парников

Перед тружениками сельского хозяйства Коммунистическая партия и Советское правительство поставили задачи по улучшению снабжения трудящихся продуктами питания. Большую роль в этом деле играют подсобные хозяйства. Они должны обеспечить трудящихся предприятий свежими овощами, широко развивая парниковое хозяйство.

Система парникового выращивания огородных культур в подсобных хозяйствах нашего ОРСа все еще не соответствует возросшим требованиям. Органическое обогревание почвы в парниках, а также обогрев при помощи горячей воды, пропущенной сквозь трубки, не обеспечивают равномерности нагрева, сопряжены с большими затратами средств и рабочей силы. Отличный эффект дает, применяемый в передовых хозяйствах, метод электродного обогрева почвы.

Этот метод в порядке опыта начали применять и у нас в совхозе «Северный». Суть его за-

ключается в следующем. В парниковую раму по дну и возле стенок засыпаем слой шлака толщиной в 15 сантиметров как изоляционного материала. Раму заполняем землей слоем в 20 сантиметров. В эту землю опущены 2 или больше электрода, изготовленные из обыкновенной жести шириной, примерно, в 10 сантиметров и длиной — в полметра или более, в зависимости от ширины рамы. Электроды в землю устанавливаются на ребро. К каждому из них подключается провод от идущей электролинии.

Расстояние между электродами произвольное — чем ближе они друг к другу, тем выше будет температура земли, а чем больше удалены — температура ниже.

Вся земля между электродами нагревается равномерно, чего нельзя достигнуть при обогреве грубками с горячей водой или другими видами электрообогрева.

При высыхании земли токопроводимость ее снижается и температура земли падает, что преду-

преджает о необходимости полива.

Мы держали температуру почвы 20 градусов тепла. Поливая лук раз в шесть дней, мы достигли ежесуточного прироста стебля лука на 20 миллиметров и за 26 дней у нас вырос хороший лук батун и репчатый.

Применение электрообогрева почвы дает возможность сделать три рамооборота, дать трудящимся города больше свежего лука и редиски и вырастить рассаду капусты.

Этот способ сулит и экономическую выгоду. Количество затрачиваемых человеко-часов уменьшается при этом в 8 раз.

Применяя этот способ, надо позаботиться о безопасности работы с током. В парниковом хозяйстве необходимо установить трансформатор, понижающий напряжение тока до 50 вольт.

Способ этот прост и доступен каждому хозяйству и его следует широко применять в подсобных хозяйствах ОРСа нашего комбината.

В. ШМАРОВ,
старший электик
совхоза «Северный».