

ПО ПЛАНАМ ПАРТИИ, КУРСОМ ПЯТИЛЕТКИ

В директивах XXIII съезда КПСС перед металлургами и потребителями продукции прокатных цехов поставлены ответственные задачи по экономии металла.

Директивы обязывают нас: **«СНИЗИТЬ УДЕЛЬНЫЙ РАСХОД ПРОКАТА ЧЕРНЫХ МЕТАЛЛОВ В МАШИНОСТРОЕНИИ И МЕТАЛЛООБРАБОТКЕ ПРИМЕРНО НА 20—25%».**

«УМЕНЬШИТЬ УДЕЛЬНЫЙ РАСХОД СТАЛИ НА ПРОИЗВОДСТВО ПРОКАТА».

«ПОВЫСИТЬ ВЫХОД ГОТОВОЙ ПРОДУКЦИИ ИЗ СЫРЬЯ».

В этой статье хочется рассказать о том, какая работа проводится в прокатных цехах комбината для снижения удельных расходов металла у потребителей и по уменьшению расхода стали на производство проката.

Анализ технических возможностей прокатного оборудования и технических условий на поставку изделий прокатных цехов показал, что в ряде случаев мы можем поставлять продукцию прокатных цехов с меньшими допусками по толщине, чем это предусмотрено государственными стандартами, мы можем полностью отказаться от плюсовых допусков.

Для реализации имеющихся возможностей группа инженеров-прокатчиков, представителей листопрокатных цехов № 4 и № 1, калибровочного бюро, техническо-

го отдела, ЦЗЛ и отдела технического контроля разработала внутрикомбинатские технические условия на прокатку листа с минусовыми допусками по толщине и дополнения к действующим технологическим инструкциям станов «2500» и «1450».

Эти документы в процессе производства регламентируют действия технологического персонала прокатных цехов и персонала отдела технического контроля.

Как и следовало ожидать, коллективы станов «2500» и «1450» в дни работы XXIII съезда с большим подъемом приступили к прокатке стального листа по внутрикомбинатским техническим условиям с минусовыми допусками на толщину.

Прокатка на «минус» по толщине на стане «2500» позволит увеличить суммарную длину листа на 2440000 метров и на стане «1450» — на 71800 метров в год, что равносильно увеличению выпуска 115000 тн. проката.

Для производства такого количества проката потребовалось бы выплавить 150000 тн. стали.

Экономия такого количества металла у потребителей сэкономит государству около 7 млн. рублей в год.

Проведение ряда организационно-технических мероприятий в листопрокатных цехах № 1 и № 2 позволило этим коллективам производить горячекатаный и холоднокатаный лист повышенной точности прокатки, то есть с меньшими отклонениями по толщине, чем

при прокатке по обычной точности.

Этот позволило увеличить суммарную длину холоднокатаного и горячекатаного листа на 610000 метров, что эквивалентно выпуску дополнительно 6820 тн. холоднокатаного и горячекатаного листа в год, что дает экономии государству 1600000 рублей в год.

В настоящее время инженеры-кальбровщики и специалисты сортопроектного цеха разрабатывают необходимую техническую документацию для осуществления прокатки на минус ряда профилеразмеров на станах «500», «300» № 1, «300» № 3.

Предполагаемая замена рабочих клеток чистовых групп сортовых станов более жесткими клетками, внедрение автоматического регулирования толщины листа на стане «2500» и «1450» позволят еще более повысить точность прокатки, уменьшить допускаемые отклонения по размерам поперечного сечения и дадут возможность потребителям сэкономить дополнительно многие тысячи тонн металла.

ВТОРОЙ ОЧЕНЬ ОТВЕТСТВЕННОЙ ЗАДАЧЕЙ ПРОКАТЧИКОВ ЯВЛЯЕТСЯ ВЫПОЛНЕНИЕ ТРЕБОВАНИЙ ДИРЕКТИВ XXIII СЪЕЗДА ПО УМЕНЬШЕНИЮ РАСХОДА СТАЛИ НА ПРОИЗВОДСТВО ПРОКАТА.

Для производства одной тонны проката (среднего сортамента) мы расходует 1301 кг стали. 301 кг стали при производстве каждой

тонны готового проката в прокатных цехах переходит в окалину, сварочный шлак, обрезь и брак.

Прокатчики систематически работают над уменьшением всех этих отходов стали. Из года в год эти показатели работы прокатных цехов улучшаются.

Однако в прокатных цехах имеются значительные неиспользованные резервы по дальнейшему снижению расходных коэффициентов. Количество металла, переходящего в окалину и сварочный шлак, в значительной степени зависит от того, насколько правильно ведется нагрев металла и насколько ритмично работает прокатный стан. Так, если сваюшки нагревательных устройств допускают оплавление слитков и заготовок, то резко увеличивается расход металла в окалину и сварочный шлак.

Повышение технической культуры нагрева металла сэкономит государству многие тонны стали.

Величина обрезки на обжимных станах регламентирована технологическими инструкциями. Строгое соблюдение требований инструкции, исключение случаев увеличенной обрезки будет повышать выход годного проката и уменьшать отходы.

Величина обрезки на листовых и сортовых станах зависит от многих причин. На величину обрезки, в частности, влияют: размеры исходной заготовки и готового проката, величина искаженного переднего и заднего концов горячекатаной полосы, наличие дефек-

тов на поверхности заготовки и готового проката и др. Правильный учет этих факторов прокатчиками и работниками отдела технического контроля позволит уменьшить отходы металла в обрезь.

Опыт работы передовых бригад показывает, что во всех прокатных цехах имеются большие резервы по дальнейшему снижению брака. Однако не все цехи одинаково хорошо работают над экономией металла. Совершенно неудовлетворительно работает над повышением выхода годного проката коллектив адъюстажа стана «2500». Здесь значительное количество металла из-за наличия местных дефектов и отклонений по длине не подвергается дополнительной обработке, а отгружается в виде некондиции. Небольшая дополнительная обработка этого металла позволила бы повысить выход годного, уменьшить расход стали на единицу прокатной продукции, повысить рентабельность нашей работы. Вопрос дополнительной обработки этого листа и перевода его из некондиционного в «годный», т. е. соответствующий требованиям ГОСТа, необходимо решить совместно с отделом организации труда.

Решение названных вопросов позволит прокатчикам комбината выполнить задачи, поставленные XXIII съездом Коммунистической партии Советского Союза.

В. НОСОВ,
главный прокатчик комбината.

К ЗАВЕРШЕНИЮ УЧЕБНОГО ГОДА В СИСТЕМЕ ПАРТИЙНОЙ УЧЕБЫ

Итоговые занятия в начальных политшколах рекомендуются проводить в форме собеседования. В школах основ марксизма-ленинизма должны быть проведены зачеты. Каждому слушателю предстоит ответить на два вопроса: один из пройденного курса по истории партии или основ политэкономии, второй — по материалам XXIII съезда КПСС. В теоретических и проблемных семинарах итоговые занятия проводятся в форме теоретических конференций.

Пропагандист должен представить секретарю парторганизации отчет о проведенных итоговых занятиях и зачетах, в котором указывается, как слушатели усвоили пройденный материал.

Ниже публикуются вопросы для проведения собеседований и зачетов.

ПО БИОГРАФИИ В. И. ЛЕНИНА

1. Начало революционной деятельности В. И. Ленина.
2. Борьба В. И. Ленина против либерального народничества и «легального» марксизма.
3. В. И. Ленин — организатор и руководитель «Союза борьбы за освобождение рабочего класса».
4. Ленинский план создания марксистской партии.
5. Подготовка и создание общерусской газеты «Искра».
6. Значение II съезда РСДРП.
7. III съезд партии. Значение работы В. И. Ленина «Две тактики социал-демократии в демократической революции».
8. Деятельность большевиков и В. И. Ленина в период нарастания революции.
9. В. И. Ленин на IV (объединительном) и V съездах партии.
10. Борьба большевиков во главе с В. И. Лениным против ликвидаторов и отзовистов.
11. Пражская партийная конференция.
12. Характер первой мировой войны. Ленин о войнах эпохи империализма.
13. Возвращение Ленина в Россию. Апрельские тезисы и их значение.

14. VI съезд партии.

15. Ленинский план вооруженного восстания.

16. В. И. Ленин во главе вооруженного восстания. Победа Великой Октябрьской социалистической революции.

17. В. И. Ленин — руководитель обороны страны в годы гражданской войны и интервенции.

18. Значение VIII съезда партии.

19. Электрификация России — великая ленинская идея.

20. В. И. Ленин о новой экономической политике. X съезд партии.

21. В. И. Ленин — создатель Союза Советских Социалистических Республик.

22. Основные положения ленинского плана построения социализма в СССР.

ПО МАТЕРИАЛАМ XXIII СЪЕЗДА КПСС

1. Международное положение СССР. Внешнеполитическая деятельность КПСС.
2. Борьба КПСС за создание материально-технической базы коммунизма.
3. Рост материального уровня жизни народа.
4. Возрастание руководящей роли КПСС в коммунистическом строительстве.
5. Задачи коллектива предприятия, цеха, смены, бригады в выполнении плана первого года пятилетки.

ВОПРОСЫ ДЛЯ ПРОВЕДЕНИЯ ЗАЧЕТОВ В ШКОЛАХ ОСНОВ МАРКСИЗМА-ЛЕНИНИЗМА

ПО ИСТОРИИ КПСС

1. I и II съезды РСДРП и их историческое значение.
2. Историческое значение ленинской «Искры» и книги В. И. Ленина «Что делать?».
3. Движущие силы революции 1905—1907 гг. и причины поражения революции. Всемирно-историческое значение первой русской революции.
4. Основные положения ленинской теории социалистической ре-

волюции и ее историческое значение.

5. Апрельские тезисы В. И. Ленина и их историческое значение.

6. Партия — организатор победы вооруженного восстания в Петрограде. II Всероссийский съезд Советов.

7. Причины победы Великой Октябрьской социалистической революции и ее всемирно-историческое значение.

8. VIII съезд РКП(б) и его решения. Принятие съездом новой программы партии — программы построения социализма.

ПО ОСНОВАМ ПОЛИТЭКОНОМИИ

1. Характеристика товарного производства. Капитализм — высшая форма товарного производства.
2. Товар и его свойства. Возникновение и сущность денег.
3. Капитал как общественно-производственные отношения. Постоянный и переменный капитал.
4. Два способа повышения степени эксплуатации труда капитализмом.
5. Основные экономические признаки империализма.
6. Возникновение, сущность и

этапы общего кризиса капитализма.

7. Современная эпоха — эпоха революционного крушения капитализма и победы коммунизма.

ПО МАТЕРИАЛАМ XXIII СЪЕЗДА КПСС

1. Мировая система социализма. Борьба КПСС за укрепление ее единства и могущества.
2. Углубление противоречий капиталистической системы. Развертывание классовой борьбы пролетариата.
3. КПСС в борьбе за сплочение мирового коммунистического движения.
4. Развитие национально-освободительного движения. Поддержка нашей партией национально-освободительной борьбы народов.
5. Борьба Советского Союза против агрессивной политики империализма за мир и международную безопасность.
6. Создание материально-технической базы коммунизма — главная экономическая задача партии и народа.
7. Основные принципы экономической политики партии на современном этапе.

ПОЧИН НАХОДИТ ОТКЛИК

В конце прошлого года коллектив тринадцатой мартеновской печи выступил с ценной инициативой. Он решил на своем агрегате выплавить в первом году пятилетки 310 тысяч тонн стали. Сталеплавыльщики печи № 13 призвали коллективы, работающие на однотипных мартенах, включиться в социалистическое соревнование за увеличение выплавки металла.

15 апреля наша газета напечатала статью под названием «По следам почина сталеваров 13-й», в которой рассказывалось о том, как почин инициаторов доводится до сведения всех сталеплавыльщиков, какой размах получил он в мартеновских цехах нашего комбината.

Вот что сообщил нам начальник второго мартеновского цеха т. Рогов:

«Почин коллектива сталеваров мартеновской печи № 13 — выплавить в первом году пятилетки 310 тысяч тонн металла — подхвачен коллективами всех мартеновских печей цеха.

Администрация и общественные организации цеха учли замечания, помещенные в статье, и проводят работу по организации более широкой и повсеместной гласности социалистического соревнования.

У пульты управления тринадцатой печи вывешены социалистические обязательства коллектива. На цеховой доске показателей ежедневно освещаются результаты

работы всех печей цеха, отмечают коллективы печей, достигшие лучших показателей в работе.

Ответ на эту статью прислал и начальник третьего мартеновского цеха т. Костенко:

«Опубликованная статья в газете «Магнитогорский металл» под заголовком «По следам почина сталеваров 13-й» соответствует действительному положению.

Для более широкой гласности соревнования инициаторов решено установить стенд. На стенде будут ежемесячно показываться результаты работы печи № 16 — последователя инициаторов печи № 13».