

Встретим Пленум ЦК КПСС трудовыми успехами!

Выполняем важные задания

В котельно-ремонтном цехе сейчас заняты все на двух важных работах — готовят детали и конструкции для стана «2500» и шестой домны. Обе они срочные, и бригады делают все, чтобы нигде не было задержек, чтобы ликвидировать отставание, вызываемое несвоевременной доставкой металла. Из 46 заказов для стана по графику отдела главного механика уже выполнено 36.

Одна из трудоемких работ, выполняемых в цехе, — это изготовление щитов крыши помещения стана. Каждый щит шириной в 3 и длиной в 6 метров из металлического листа толщиной в 4 миллиметра. Таких щитов надо 200 штук.

Изготовлением щитов заняты бригады пятого и шестого пролетов, где мастерами тт. Хмелев и Поляков. На вахте в честь предстоящего Пленума ЦК КПСС и Дня металлурга сборщики обязались собирать в смену на 1 человека по 1,7 тонны металлоконструкций. Это обязательство выполняется.

Не менее важное и сложное задание выполняет коллектив восьмого пролета, где мастером т. Енборисов. Там готовят два деаэрато-

рных бака по 45 кубометров каждый. Коллектив пролета борется за право именоваться коммунистическим и делом подкрепляет свое обязательство. Особенно старается бригада Газиса Галиуллина.

Работа идет без задержки, перед нами поставлено задание изготовить оба бака в мае и коллектив старается, чтобы задание было выполнено в срок.

Дружный труд коллектива виден не только на выполнении заказов стана. Также слаженно работают бригады мастера т. Новикова, собирая листы воздухоподогревателя шестой домны, обгоняют нормы кузнецы.

Обязательство коллектива достойно встретить Пленум ЦК КПСС и День металлурга — кровное дело всех. И когда кузнец Тагир Галеев узнал, что нужна его помощь, он вернулся из отпуска и вместе с молотобойцем Василием Масловым начал готовить детали шлаковозной тележки. Оба они соревнуются за звание ударников коммунистического труда и делом подкрепляют обязательство — работают умело, качество поковки высокое.

С. НЕННО,
мастер.



Памятным днем для сталеплавильщиков печи № 15 третьего мартеновского цеха было 25 мая. В этот день они выдали последнюю плавку в счет плана пяти месяцев. Коллектив печи этим подтвердил свое слово — достойно, сверхплановой сталью встретить открытие Пленума ЦК КПСС и День металлурга.

На снимке: сталевар печи № 15 Г. Колесников и его подручный Р. Талисман.

Фото Е. Карпова.

ПОЧЕМУ ОТСТАЕТ АДЬЮСТАЖ

Наши листопрокатчики дружно стали на вахту в честь предстоящего Пленума ЦК КПСС и Дня металлурга. Коллективы станов взяли обязательство к 17 июля прокатать сверх плана по 200 тонн металла сверх плана.

Ровно работают бригады на стане «2350». Здесь, как правило, перевыполняют задания. Бригады мастеров тт. Крыш, Селиванова, Подольна успешно борются за право называть свои коллективы бригадами коммунистического труда.

На стане «4500» впереди идет бригада мастера т. Пономарева, успешно борются за выполнение взятых обязательств и другие смен. При всем этом, однако, листопрокатчики не могут считать свою работу удовлетворительной. Тянет назад адыюстаж стана «4500». Здесь образовался затор, который портит все дело. Старания прокатчиков идут насмарку. В прошлом месяце из-за плохой работы адыюстажа, где начальником В. И. Морозов, образовалось 1000 тонн долга по заказам, не видно улучшения и в мае.

Где причина, почему тянет адыюстаж? Не раз занимались этим партийное бюро и цеховой

комитет. На днях неполадки на адыюстаже стана «4500» снова были предметом обсуждения на заседании цехкома.

Что выяснилось? Источником недостатков являются организационные неполадки, слабая дисциплина в коллективе, работающим на адыюстаже. Недисциплинированность проявляют сами начальники смен. Вот один пример. Начальник адыюстажа В. И. Морозов дал указание начальнику смены т. Анисимову разгрузить печь и загрузить ее другим металлом. Кому не известно, что указание руководителя, старшего на данном участке, непременно должно исполняться. Это знают даже дети, но доросший до начальника смены т. Анисимов решил не подчиняться начальнику адыюстажа и делать так, как ему удобнее и выгоднее с точки зрения заработка. И самое странное, до смешного странное, что тот же т. Анисимов обвиняет во всем т. Морозова.

— Видите ли, — заявляет Анисимов, — начальник адыюстажа слабо требует...

И это говорит начальник смены, который сам должен проявлять инициативу в организаторской работе, не ждать попуки,

не делать того, что выгодно одной бригаде, а то, что отвечает интересам всего коллектива цеха.

Виноват, разумеется, и сам т. Морозов, и именно в том виноват, что слабо требует, не вызывает с нерадивых. Владимир Иванович пишет распоряжения и проверяет их выполнение, но тут, при проверке, происходит вся беда. Начальника адыюстажа порой подводит его уступчивость, мягкий характер.

— Нет, я это распоряжение не выполнил, не мог, — заявляет тот же Анисимов, — и начальник участка соглашается. Распоряжение остается не выполненным, происходит затор, который отражается на итогах деятельности всего коллектива.

Печальные факты, имеющие место на адыюстаже стана «4500» листопрокатного цеха, должны послужить уроком для многих руководителей работников, начальников участков, смен, бригадиров.

Чтобы на производстве не нарушался ритм работы, чтобы каждый участок четко справлялся с заданиями, нужна высокая трудовая дисциплина. **И. НАНАДЗЕ,**
председателя листопрокатного цеха.

Вывавшись из-под тяжелых валков блюминга, быстро мчится раскаленная заготовка. На минуту остановится под ножницами, загудят моторы — и падает в обреш головная и хвостовая части блюмса, а быстрые ролики мчат обжатый металл на склад заготовок.

Казалось бы, окончен путь слитка, превращенного в длинные квадратные блюмсы или плоские слэбы — только подавай в печи да на станы. Но это не так. Заготовка остывает, а над партией поступивших ранее, остывших, трудится большой коллектив вырубщиков и газовырубщиков. С шипением вырывается газ из резаков, упругое пламя бьет по поверхности заготовки, несмолкаемой пулеметной дробью долбит пневматические зубила места, где чуть заметной волосовинкой трещины задела угроза брака.

Нелегкий это труд и дорогой. А обойтись без него нельзя. Такое мнение долго считалось аксиомой. Но пылкий ум не останавливается перед преградой, новаторы рвут устаревшее, решают сложнейшие задачи, чтобы труд был производительней, чтобы работать было легче. Занятые этими мыслями инженеры, конструкторы, рабочие год от года вынашивали идею и разработали новую машину, способную принять на себя тяжелый труд вырубщиков — машину по огневой зачистке металла в потоке.

Не один месяц и год творили, дорабатывали, немало труда вложили конструкторы, проектиров-

щики, станочники, электрики и слесари. Общими усилиями, впервые в нашей стране, собрали и установили новую такую машину.

За освоение машины на третьем блюминге взялись энтузиасты мастер зачистки металла Иван Иванович Алфеев, инженер-конструктор Борис Лазаревич Карельштейн, старший машинист Николай Николаев, машинисты Михаил Юсупов, Николай Шевцов, Григорий Глоба. Эти машинисты пришли к машине с участка вырубки, сами испытали труд на зачистке металла. С большой охотой взялись за освоение машины, чтобы переложить тяжесть труда вырубщика на нее.

Внимательно следил за работой машины сотрудник Челябинского научно-исследовательского института металлургии А. Дайкер. Все старались, выявляли недочеты, устраняли.

И добились успеха. Были дни, когда машина исправно служила целые смены. Обжатые заготовки продолжали свой путь, не требуя дальнейшего труда вырубщиков.

Но после этого машина замол-

кала надолго. И не потому, что выявлялись новые недочеты, а потому, что не хватало кислорода. Изменить форму резаков, улучшить работу машины оказалось делом куда более легким, чем обеспечить ее кислородом.

Кислорода мало. Если его дать машине, то газовырубка сядет на «голодный паек». Какой же выход? По постановлению Совета народного хозяйства на комбинате должна быть построена во втором квартале 1961 года новая кислородная станция. Но в титульных списках строительства 1960 и 1961 годов она не значится. Существующие же мощности не обеспечивают снабжением кислородом работу этой машины. А тем временем на адыюстаже широко применяется ручная отделка металла, дорогостоящий малопродолжительный труд. Это очень серьезный вопрос и решением его должна заняться дирекция комбината.

Машина огневой зачистки металла должна прочно войти в строй агрегатов Магнитки.

Н. АЛЕКСЕЕВ.

НА ПРЕДПРИЯТИЯХ НАШЕЙ СТРАНЫ

МАГНИТНЫЙ РАСКЛАДЧИК

Завод «Запорожсталь» оснащается новой техникой. В цехе холодного проката вошел в строй и оснащается автоматизированный агрегат — магнитный раскладчик стальных листов перед станом. Управляемый одним человеком, он подает стопу листов на линию прокатки, разбирает их и затем по одному подает листы в валки рабочей клетки стана.

Сейчас в этом же цехе начал монтаж оборудования автоматизи-

рованного стана, на котором будет производиться правка стальных холоднокатаных полос. Стан сооружается в комплексе со строительством двадцати новых откатывающих газовых печей и агрегатом для резки рулонов. Вся эта техника войдет в строй во второй половине нынешнего года и позволит металлургам завода перейти на новый прогрессивный способ производства холоднокатаного стального листа.

Управление взрывом

Эффективность промышленных взрывов при вскрытии месторождений полезных ископаемых или прокладке каналов можно без увеличения количества взрывчатого вещества повысить на 40 процентов, применяя заряд особой конструкции. При этом взрывчатых веществ расходуется на 25 процентов меньше.

Член-корреспондент Академии наук СССР Василий Мельников и сотрудница его лаборатории Лариса Марченко предложили помещать взрывчатку в зарядную камеру, оставляя там свободное пространство — воздушную прослойку. В практике взрывного дела обычно принято целиком заполнять зарядную камеру.

Ученые доказали, что благодаря правильно рассчитанной воздуш-

ной прослойке, производительнее используется часть энергии, которая обычно расходовалась на измельчение породы непосредственно у самого заряда. При новом методе энергия взрыва распределяется на больший массив породы и дробит ее с большим эффектом.

Заряд, сконструированный учеными, позволяет путем взрыва на открытых или подземных месторождениях получать куски руды или угля определенной величины, что важно для их транспортировки и дальнейшей переработки.

Новый способ управления взрывом широко испытывался на угольных, железорудных и полиметаллических месторождениях Советского Союза. Стоимость работ при этом снижалась примерно на 20 процентов.

БОЛЬШЕГРУЗНАЯ МАРТЕНОВСКАЯ ПЕЧЬ

На Нижне-Тагильском металлургическом комбинате развернулось строительство новой большегрузной мартеновской печи.

Всеми тепловыми процессами на агрегате будут управлять авто-

маты. Для продувки расплавленного металла кислородом намечено установить сводовые горелки с высоким давлением. Новый сталеплавильный агрегат войдет в строй в августе текущего года.