

Обсуждаем статью тов. Носыревой

Автоматика должна работать

Я работаю сварщиком на первой группе нагревательных колодцев блюминга № 3, где одна ячейка автоматизирована полностью, а другие в сокращенном виде. Мы, сварщики, введение автоматизации встретили хорошо, увидели в этом облегчение труда, возможность больше времени уделять непосредственно нагреву.

Инструкция по обращению с автоматической аппаратурой проработана подробно. Ни одна инструкция не изучалась сварщиками с таким старанием, как эта. Каждый стремился как можно скорее освоить работу на автоматике. Но не все в цехе серьезно отнеслись к автоматике. Это, главным образом, касается руководителей блюминга. Они, вместо того, чтобы систематически следить за работой автоматической аппаратуры, добиваясь устранения неполадок, старались при всякой возможности смазать работу автоматики. Несвоевременно принимались меры по ремонту механического или электрического оборудования.

В результате сейчас работает только автоматическая перекидка клапанов. Я в своей смене очень внимательно слежу за этой аппаратурой. Мы на практике убедились, что автоматическая перекидка дает экономию газа, скорый и равномерный нагрев металла. Если устранить все, что нам мешает в работе, то экономию газа можно довести до 20 проц.

На первой группе в четвертой ячейке неплотно подходит рычаг для закрытия

воздуха. Об этом не раз говорилось на сменно-встречных, но мер к устранению недостатка не принимается.

После опубликования статьи тов. Носыревой работники цеха контрольно-измерительных приборов на нагревательных колодцах бывают каждый день, проверяют работу приборов, спрашивают у сварщиков о работе автоматики и наши замечания о тех или иных недостатках выслушивают внимательно и немедленно принимают меры к их устранению. Такая взаимосвязь между сотрудниками контрольно-испытательной станции и сварщиками очень полезна.

Впереди очень много работы. Нужна инициатива, настойчивость, чтобы сломить консервативные отношения к автоматике среди некоторой части руководителей блюминга № 3. По-настоящему взяться за это серьезное дело и полностью привести в действие всю автоматическую аппаратуру, которая установлена на наших нагревательных колодцах.

Необходимо создать широкое техническое совещание с участием сварщиков, мастеров, начальников смен, механиков, электриков и работников контрольно-испытательной станции. Они расскажут, что им мешает в полной мере применить автоматику на нагревательных колодцах блюминга № 3.

А. С. СОЛОВЬЕВ, сварщик нагревательных колодцев блюминга № 3.

Подачу горячего воздуха регулируют крючком

С первых же дней установки автоматической аппаратуры на методических печах среднеголистного стана всегда работала с перебоями.

Создалось неудобное положение с регулятором соотношения газа и воздуха. Поступление газа регулируется вручную, и если он в печь поступает в избытке, сварщик идет на заднюю площадку печи и вручную закрывает задвижку. Снова возвращается к расходомеру и наблюдает поступление газа. Часто бывает так, что в смену приходится несколько раз поднимать и опускать задвижку, пока удастся правильно отрегулировать поступление газа в печь. Это приводит к излишней затрате сил и времени.

Регуляторы подачи горячего воздуха, отрегулированные для определенного соотношения газа и воздуха, хотя и работают, но не дают положительных результатов. При излишнем поступлении газа

в печь приходится полностью открывать задвижку, но воздуха для сгорания газа не хватает. Тогда автоматический регулятор отключаем и работаем вручную. Так как наверх подыматься трудно, то сварщики с площадки нагревательных печей с помощью крючка зацепляют воздушный дроссель и таким образом производят «регулировку».

Регулятор давления печи не работает. Шибер коробится, и его приходится поднимать и опускать вручную.

Для бесперебойной работы автоматической аппаратуры нужен газ постоянной калорийности и постоянного давления, но газосмесительная станция такого газа не подает. Поэтому нагревательные печи работают рывками.

М. И. СИБИЛЕВ, старший сварщик методических печей среднеголистного сталя.

Привести в порядок железнодорожные пути в доменном цехе

Путевое хозяйство в доменном цехе находится в хаотическом состоянии. Очистка путей не организована. Руководители цеха на этот важнейший участок рабочих посылают недостаточно, в результате пути завалены шлаком, мусором, снегом и льдом. Паровоз рессорами упирается в мусор, шлак, лед, отчего рессоры выбиваются.

Каждый день здесь бывают руководители доменного цеха и железнодорожного транспорта, возмущаются, но от этого положение не изменяется.

На северной стороне шестой доменной печи первый путь для эксплуатации не пригоден. На протяжении целого звена совершенно нет костылей. Рельс выпнулся и подвинулся от шпала на 100 миллиметров. Недавно на этом участке с рельсов сошел паровоз № 20, повредил четыре подвески, выбил две рессоры и простоял в ремонте девять часов.

Еще хуже состояние третьего пути на южной стороне доменной печи № 1. Рельс от горячего металла выгорел глубиной 30 миллиметров и длиной 300 миллиметров. Паровоз здесь идет как по ухабам. Из-за неправильной нагрузки в ночь с 21 на 22 февраля у паровоза № 27 лопнуло две подвески, в результате двухчасовой простоя. Такие случаи не единичны.

Такое же положение на втором пути южной стороны пятой доменной печи. Здесь 21 февраля у паровоза № 23 лопнуло три подвески.

В тот же день на первом пути южной

стороны четвертой доменной печи из-за того, что путь завален шлаком, льдом и колосниковой пылью, сошел с рельсов паровоз № 15. Было погнута сцепное дышло.

Не раз говорилось о неисправности железнодорожного съезда с северной на южную сторону между четвертой и пятой доменными печами, однако до сих пор негодная крестовина не заменена, в результате только в феврале здесь сошло с рельсов четыре паровоза.

Комиссия, которая недавно проводила обследование состояния железнодорожных путей доменного цеха, установила, что требуется немедленно заменить двадцать пять крестовин. Однако ни одна крестовина, указанная комиссией, до сих пор не заменена.

Не лучшее состояние железнодорожных путей и на других доменных печах. Есть участки пути, где целые звенья рельсов не укреплены костылями, имеют расширение до 1000 миллиметров на протяжении четырех метров. Паровозы и вагоны идут по земле.

В доменном цехе много работает неисправных паровозов, потому что их не успевают ремонтировать.

Д. И. ПИСАННО — ревизор паровозной службы ЖД.

От редакции: Начальнику железнодорожного транспорта т. Пименову необходимо принять срочные меры для наведения порядка в путевом хозяйстве доменного цеха.

ДЕСЯТЬ ЛЕТ ДРАМКоллекТИВА МЕТАЛЛУРГОВ



На снимке: сцена из пьесы В. Гусева «Слава» в постановке драмколлектива металлургов. Слева—Е. З. Мальцева в роли Мотыльковой справа участник Отечественной войны т. Гальянов в роли артиста Медведева.

К новому расцвету народных талантов

Сегодня общественность завода и города отмечает десятилетие драматического коллектива самодеятельности Дворца металлургов. Старейшие кружковцы-энтузиасты помнят первые спектакли в цехе электросети на шатких подмостках из сдвинутых столов, выступления в красном уголке заводоуправления, в клубе на первом участке и, наконец, в прекрасном зале Дворца металлургов.

Серьезная работа коллектива над воплощением образов русской классической и современной драматургии помогла воспитанию талантливой молодежи. Многие проложили себе путь от самодеятельности к профессиональному театру. В коллективе металлургов сделали первые шаги в театральном искусстве артисты Л. Самарджиди, А. Быстрова, М. Назаров, Зоя Бойко и другие. Талантливые воспитанники коллектива самодеятельности металлургов тт. Шувалов, Важенков, В. Назаров успешно учатся в Государственном институте театрального искусства в Москве.

Многие сил, способностей и любви вложил в работу драмколлектива металлур-

гов его руководители и организатор В. К. Толкачев, ушедший в первые дни войны на фронт и погибший в боях за освобождение Родины.

Коллектив показал «Власть тьмы» Л. Толстого, «Разлом» Лавренева, «Свои люди — сочтемся» и «Трудовой хлеб» Островского, «Слава» Гусева и ряд других серьезных спектаклей.

Трудящиеся Сталинской Магнитки на днях посмотрели премьеру «Бедность не порок» — хороший результат напряженной трехмесячной работы; сейчас коллектив готовит драму «Преступление на улице Марата».

Старейшие участники драмколлектива работница заводоуправления Е. З. Мальцева, начальник отдела подготовки производства чугунолитейного цеха Е. В. Киселев и многие другие, не считаясь с временем, упорно работают над ролями, растут сами и стремятся нести культуру в массы, считая это своим первейшим долгом.

Ф. ФИРКОВИЧ — председатель культкомиссии завкома металлургов.

РАДОСТЬ ТВОРЧЕСТВА

...Передовая линия фронта. Моросит дождь. Бойцы собираются на выполнение сложного задания.

— Может быть, не надо концерта?

— Нет, начинайте, — отвечают нам. — Вас ждут.

Фронтальная бригада уральских металлургов, соорудив импровизированную палатку над аккордеоном, выступила перед людьми, идущими на подвиг. Принимали нас горячо. Слушая мое чтение, многие вспоминали своих матерей, сжимали крепче оружие, желая беспощадно мстить врагу...

Когда генерал Данилов, приветствуя нашу концертную бригаду, сказал: «Нет ни одного бойца, который при слове Урал не поднял бы вверх голову и не



расправил бы плечи», — мы испытали ни с чем не сравнимую радость. Это — незабываемые дни, незабываемые встречи. И я счастлива, что, как участница самодеятельности магнитогорских металлургов, внесла свою скромную лепту в великое патриотическое дело, напоминая военным образы советских матерей.

Сейчас, закончив трудовой день, я с любовью отдаюсь искусству. Мать Мотылькова в пьесе Гусева «Слава», жена капитана Берсенева в «Разломе», Пелагея Егоровна в «Бедность не порок» и много других любимых образов сроднились со мной за 10 лет работы в драмколлективе металлургов.

Активно участвуя в работе Дворца, мы помогаем облагораживать труд металлургов, и в этом для нас — большая радость творчества.

Е. МАЛЬЦЕВА — зам. начальника технического архива заводоуправления.

НАШ ДОЛГ

Я пришел в кружок самодеятельности металлургов в 1936 году и получил первую роль без слов в массовой сцене. Работал упорно, с живым интересом и стал исполнять более ответственные роли — матроса Петрова в «Разломе», Сверчка в «Сады цветут», прокурора в «Славе» и другие. Мы росли, изучая технику речи, пластику, мастерство актера, грим.

В годы войны, работая старшим мастером отдела по 12—14 часов в день, я находил время придти в клуб и не чувствовал усталости.



Большое удовлетворение принесла мне работа над ролью Африкана Коршунова в комедии «Бедность не порок». Потребовалось мно-

го времени и напряжения для воплощения образа, созданного великим драматургом. Немало сил приложили руководители коллектива Л. А. и В. Н. Бернс для создания спектакля.

Мы все полны энергии и желания, участвуя в самодеятельности Дворца, поднимать культурный уровень металлургов Магнитки. В этом — наш долг.

Е. КИСЕЛЕВ — начальник отдела подготовки производства чугунолитейного цеха.

И. о. отв. редактора Е. И. КЛЕМИИ.