

МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

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

№ 147 (2464)

ВОСКРЕСЕНЬЕ, 11 ДЕКАБРЯ 1955 г.

Цена 10 коп.

Настойчиво осваивать экономичные виды и профили проката

В решениях июльского Пленума ЦК КПСС перед прокатчиками страны поставлена важная для народного хозяйства задача — принять меры к увеличению производства новых экономичных видов и профилей проката.

В докладе Н. А. Булганина подчеркнута, что за счет перехода на производство более рациональных профилей проката страна получит значительную экономию металла. Вместе с тем создание рациональных профилей поможет добиться снижения веса и стоимости машин и различных стальных конструкций.

Сообщения нашей печати об опытной прокатке улучшенных профилей двутавровых балок и швеллеров на заводе «Азовсталь» и на Ново-Тагильском металлургическом заводе убедительно показали реальную возможность снижения расхода стали при изготовлении двутавровых балок и швеллеров.

Выполняя решения июльского Пленума ЦК КПСС, специалисты-прокатчики, научные работники, Министерство черной металлургии и Министерство тяжелого машиностроения уже принимают меры к тому, чтобы более широко велись работы по освоению экономичных профилей.

В ноябре в Москве состоялось Всесоюзное совещание по вопросам рационализации профилей проката. Мне довелось быть участником этого совещания.

Собравшиеся здесь работники металлургии, машиностроения и строительства вместе с научными работниками ряда институтов подробно обсудили отдельные вопросы теории прокатки фасонных профилей и конкретные пути создания более экономичных видов и профилей проката.

В докладах и выступлениях участников совещания были подняты актуальные проблемы дальнейшего совершенствования сортамента проката. Инженер «Проектстальконструкции» т. Ложкин выступил с докладом о теоретических основах построения сортаментов фасонных профилей проката и об основных требованиях по улучшению сортамента фасонной прокатной стали. Докладчик подчеркнул, что реконструкция сортамента должна идти одновременно в двух направлениях: путем организации производства наиболее со-

вершенных профилей на новом оборудовании и путем улучшения сортамента профилей, прокатываемых на существующем оборудовании.

На совещании были обобщены достижения советской и зарубежной практики в деле создания экономичных профилей проката.

Из всех докладов и выступлений прокатчики могут и должны сделать для себя практический вывод о том, что одной из первоочередных наших задач является развитие производства проката с более низкими удельными толщинами профилей фасонной стали. Речь идет об увеличении производства тонкостенных широкополочных двутавров, швеллеров и уголков облегченного веса, труб фасонного профиля и т. д.

Основными недостатками швеллеров и двутавровых балок, которые поставляют народному хозяйству страны и наш металлургический комбинат, является малая ширина полок при увеличенной толщине стенки. А балки с широкими полками и меньшей толщиной стенки более экономичны. Замена действующего сортамента балок новым, более прогрессивным, с уширенными полками и уменьшенной толщиной стенки даст экономию не менее 15 проц.

На совещании была поставлена задача — вести работы по улучшению прочности арматурных профилей металла, осваивать производство гнутых профилей из листовой стали.

Надо со всей прямотой сказать, что магнитогорские прокатчики до последнего времени по настоящему не занимались организацией прокатки экономичных профилей металла.

Уместно сказать, что существующая система планирования в тоннах и оплаты труда прежде всего в зависимости от количества металла по весу не являлась стимулом к внедрению прогрессивных видов проката.

Государственные интересы требуют, чтобы прокатчики Магнитки более энергично и настойчиво взялись за освоение экономичных профилей проката. Начало в этом отношении уже сделано.

Очень быстро прокатчики стана «500» освоили производ-

ство широкополочного швеллера № 13. Применение этого профиля взамен швеллера № 14 даст экономии металла до 15 проц. Надо, чтобы прокатка широкополочного швеллера производилась у нас в более широких масштабах. Экономия от этого — очень велика.

Наша прокатные цехи являются крупным поставщиком арматурной стали для строительства. Сейчас перед нами поставлена задача — освоить производство арматуры из низколегированной стали — 25ГС, обладающей более высокими механическими свойствами, повышенной стойкостью. Первые партии этого металла успешно прокатаны коллективами станов «300» № 3 и «250» № 1. Мы поставили круги от № 10 до № 40. Должны освоить также круги № 60—80.

Прокатчики Магнитки также осваивают сейчас прокатку более экономичного уголка с уменьшенной толщиной полок. Коллектив цеха холодной прокатки в настоящее время ведет работы по освоению тонколистовой трансформаторной стали размером 0,35 мм.

Освоение экономичных профилей проката на существующем оборудовании — дело сложное, трудное. Оно требует умения, мастерства. Надо настойчиво совершенствовать технологию прокатки, добиваться точности в работе, повышения технической грамотности наших кадров и улучшения работы оборудования. Увеличение скорости прокатки, сохранение высокого ритма — является залогом успешной работы при прокатке экономичных профилей. Поэтому и в дальнейшем в цехах будет проводиться замена моторов клетей более мощными двигателями с тем, чтобы поднять скорость прокатки.

Магнитогорские прокатчики приложат все свои силы и творческую энергию к тому, чтобы внести достойный вклад в дело развития экономичных профилей проката, с честью выполнить решения июльского Пленума ЦК партии.

Ф. СНАЧКОВ,
руководитель прокатной группы технического отдела.

Товарищи металлурги!
Повседневно боритесь за полное использование агрегатов и оборудования, за успешное выполнение обязательств, принятых в честь XX съезда Коммунистической партии Советского Союза!

XX СЪЕЗДУ КПСС—ДОСТОЙНУЮ ВСТРЕЧУ



Хорошо освоил свое дело кузнец кузнечно-прессового цеха Н. А. Сильченко. Он выполняет нормы выработки на 140—150 проц.
На снимке: Н. А. Сильченко за работой.

Успехи прокатчиков

Коллектив сортопрокатчиков нашего комбината, несмотря на трудности, вызванные нехваткой металла, в ноябре справился с программой. На стане «300» № 3 лучше остальных выполнил задание смена т. Гринберга, которая к 30 ноября рассчиталась и с заданием пятилетки. Еще успешней трудятся прокатчики этого стана в декабре. За 8 дней смена т. Ахматова, в которой мастером работает т. Тимошенко и старшим вальцовщиком т. Кузнецов, прокатала сверх задания около 700 тонн металла. Эта смена 2 декабря рассчиталась со своим пятилетним заданием.

Коллектив смены т. Клементьева за то же время перевы-

полнил задание на 450 тонн проката. Руководят производственными участками в смене мастер т. Шишов и старший вальцовщик т. Чекарчев.

Свыше 400 тонн сверхпланового проката для народного хозяйства выдала смена т. Гринберга, мастером которой т. Арцыбашев и старшим вальцовщиком т. Семенов.

Коллектив стана прилагает все старания к тому, чтобы увеличивать выдачу проката для нужд народного хозяйства и в ближайшие дни завершить пятилетний план.

В. ШВЕЦОВ,
председатель производственно-массовой комиссии цехкома.

Высокие показатели

Готовя достойные подарки Родине в честь XX съезда КПСС, обжимщики в декабре значительно повысили производственные показатели. Особенно хорошо трудятся коллектив смены т. Крыгина на блюминге № 3. В День Советской Конституции этот коллектив обжал сверх задания рекордное количество металла—989 тонн.

За 9 дней декабря на счету коллектива этой смены 3775 тонн обжатых дополнительно к заданию слитков. Всего же с начала месяца коллектив третьего блюминга обжал сверх задания более 4000 тонн металла.

В смене т. Крыгина отлично трудятся, обеспечивая высокий ритм работы, операторы главных постов тт. Шибаев, Прокудин, Митрофанов. В отдельные смены они достигали производительности блюминга в горячий час на 40—50 слитков более, чем по плану. Молодой мастер нагреватель-

ных колодцев т. Колупаев, сварщики тт. Казначеев, Бухаров, Казак, Токарев хорошо нагревают слитки, выдают их по графику.

Машинисты клещевых кранов тт. Болдырев, Строгалев, Адауров обеспечивают ритмичную погрузку слитков и выдачу их на рольганг. Старший вальцовщик т. Ефимов добивается строгого выполнения заказов. Бесперебойную работу электрического и механического оборудования обеспечивают бригады под руководством мастеров тт. Ильасова и Пикчуева.

Прокатчики второго блюминга за 8 дней декабря обжали сверх задания 1723 тонны металла. Здесь впереди идет смена, которой руководит т. Топорков. Старшим оператором здесь работает т. Гончаров, а старшими вальцовщиками тт. Живилев и Сабасев. Эта смена перевыполнила задание 8 дней на 1191 тонну.

В. СПИРИДОНОВ.

Выполнение графика заказов в мартеновских цехах

Мартеновский цех № 1 за 9 декабря — 81 процент, за прошедшую неделю — 99 процентов.

Мартеновский цех № 1-а за 9 декабря — 100 процентов, за прошедшую неделю — 100 процентов.

Мартеновский цех № 2 за 9 декабря—100 процентов, за прошедшую неделю — 100 процентов.

Мартеновский цех № 3 за 9 декабря — 100 процентов, за прошедшую неделю — 100 процентов.

ОТЧЕТЫ И ВЫБОРЫ ПРОФОРГАНОВ

Укреплять связь с цехами

Многие рабочие куста проката приняли активное участие в обсуждении отчетного доклада т. Бойченко о работе завкома металлургов. Выступавшие требовали улучшить руководство социалистическим соревнованием, держать прочную связь со всеми цехами.

Автогенщик т. Мищенко критиковал завком за недостаточный контроль за снабжением рабочих спецодеждой. Поэтому работники отдела снабжения комбината

нарушают сроки выдачи спецодежды, а на протяжении двух месяцев перестали выдавать и спецмыло.

Об этом же говорил в своем выступлении слесарь т. Кваснин. Слесарь т. Кутулузманов критиковал работу столовой № 5 и предлагал, чтобы завком металлургов впредь серьезней занимался общественным питанием на комбинате.

Мастер т. Третьяков отмечал,

что трудящиеся получают благоустроенные квартиры, но при этом вынуждены много платить за горячую воду, особенно много-много семейные.

Работники цеха предложили новому составу завкома рассмотреть эти вопросы и устранить недочеты в организации соревнования, лучше удовлетворять бытовые запросы трудящихся.

А. ЖИТЕНЕВ,
мастер куста проката.