

МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

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

№ 143 (2460)

ПЯТНИЦА, 2 ДЕКАБРЯ 1955 г.

Цена 10 коп.

Все силы — на досрочное выполнение годового плана!

Шире соревнования в честь XX съезда КПСС!

Наступил последний месяц завершающего года пятой пятилетки. В декабре коллективу нашего металлургического комбината предстоит многое сделать для того, чтобы досрочно выполнить государственный план на всех участках и хорошо подготовиться к решению больших задач в новом, 1956 году.

Идя навстречу XX съезду Коммунистической партии, коллектив нашего комбината в ноябре, как и в предыдущие месяцы, добился дальнейшего роста производства и досрочно выполнил план по всему металлургическому циклу. В прошедшем месяце коксовики, доменщики, мартеновцы всех цехов, обжимщики, листопрокатчики и сортопрокатчики выдали многие тысячи тонн сверхплановой продукции для народного хозяйства.

На предсезонной вахте в ноябре коллектив первой доменной печи, возглавляемый мастерами тт. Хабаровым, Беличем и Базулевым, выплавил почти три тысячи тонн сверхпланового чугуна и сэкономил по 32 килограмма кокса на тонну выплавленного металла. Образцы высокопроизводительного труда в соревновании показали также коллективы шестой, восьмой и двадцать третьей мартеновских печей, где сталеварами работают тт. Пряников, Кокосов, Макогонов, Шлямнев, Слесарев и другие, обжимщики третьего блуминга, листопрокатчики среднелистового стана.

Вместе с тем надо отметить, что на ряде участков комбината еще не использованы внутренние резервы производства, о чем говорит тот факт, что коллективы проволочно-штрипсового цеха, второго блуминга, седьмой, 25-й и 27-й мартеновских печей и некоторых прокатных станов не справились с месячным планом.

Хозяйственным руководителям, партийным организациям надо принять все меры к тому, чтобы у нас не было отстающих цехов и участков, чтобы все коллективы успешно выполняли государственный план и свои социалистические обязательства.

Социалистическое соревнование — живое, творческое дело. Оно требует широкой гласности, взаимного обогащения всем новым, прогрессивным, что повседневно рождается на производстве. На отчетно-выборных профсоюзных собраниях было высказано много критических замечаний в адрес цехов и заводоуправления за формализм в руководстве соревнованием, за отсутствие живой работы по пропаганде передового опыта. Долг профсоюзных руководителей — делом ответить на эту критику, активно поддерживать новаторов производства, обеспечить гласность соревнования, проявлять заботу о внедрении передового опыта.

Патристический долг каждого коллектива, каждого рабочего — достойно встретить XX съезд родной Коммунистической партии.

ПО ПУТИ СОВЕРШЕНСТВОВАНИЯ ТЕХНОЛОГИИ

В ноябре коллектив нашей доменной печи № 1 выплавил сверх задания 2826 тонн литейного чугуна, сэкономив на выплавке тонны металла по 32 килограмма кокса.

Это высокие показатели. Добился их наш коллектив благодаря крепкой производственной дружбе всех мастеров, газовщиков, машинистов, горновиков, а также внедрению в производство передовой технологии.

Литейный чугун в недавнем прошлом плавился на печах №№ 2 и 4. Коллективы этих печей достигли тогда самых высоких показателей, выработали хорошую систему загрузки печи. Все лучшее из их работы мы решили использовать.

Поиски мастеров нашей доменной и инженером цеха шли по пути увеличения рудной нагрузки на тонну кокса, достижения ровного хода печи. В результате исканий и наблюдений мы улучшили систему загрузки. Она состоит из подачи последовательно двух скипов руды и 3 скипов кокса.

Введение подачи, в которой первые два скипа — руда, способствовало ровной загрузке кокса и руды по всему сечению столба сырых материалов, помогло увеличить рудную нагрузку

и против прошлого года повысить переплавку руды в сутки на 200—300 тонн.

Большое внимание уделяли мы и шлаковому режиму, следя за тем, чтобы шлак был подвижный, жидкий, не препятствовал прохождению газов, и печь шла горячо. Прежде считалось, что для горячего хода печи необходимо давать больше кокса и дутья. Но мы пошли по другому пути — увеличивали рудную нагрузку, уменьшали количество дутья и повышали его температуру.

Против показателей второй и четвертой доменных печей на литейном чугуне мы повысили температуру дутья на 150 градусов, добились при этом самого низкого расхода кокса и увеличили выплавку чугуна. Печь работает ровно, выпуски идут точно по графику, качество чугуна высокое — содержание кремния в нем согласно технологическим требованиям, а серы — 0,019 процента, против 0,030 процента по обязательству.

Коллективы всех бригад объединяет одно общее стремление — работать лучше. Мы внимательно наблюдаем за ходом печи, делимся впечатлениями и обсуждаем предложения. Были случаи, когда мастер т. Белич давал с рудой много сварочного шлака,

что влияло на снижение температуры в горне. По нашему совету он это прекратил.

Были ошибки и у меня — я снижал на 30—50 градусов температуру дутья. Результаты этого заметил в своей смене т. Белич, сказал мне, и я понял, что был неправ.

Достижения коллектива были бы выше, если бы технологическая группа и ее руководитель т. Морев быстрее подхватывали и распространяли передовое в технологии. Мы давно плавим литейный чугун, но эта группа нашей работой мало интересуется.

Коллектив нашей печи соревнуется с первой домной Челябинского завода. Но как идет работа у челябинцев, мы не знаем. Завком металлургов мало сделал для того, чтобы подводить итоги работы соревнующихся коллективов.

Эти недочеты необходимо устранить. Со своей стороны мы приложим все усилия, чтобы дать больше чугуна в честь XX съезда КПСС и хорошо подготовиться к работе в шестой пятилетке.

Н. ХАБАРОВ,
мастер первой доменной печи.

Станочники ждут помощи

Излишне доказывать, какое большое значение для работы внутризаводского транспорта имеет хороший и быстрый ремонт паровозов. Это знают все станочники механического отделения службы тяги и прилагают старания, чтобы повысить качество обработки деталей, облегчить труд коллективов-смежников.

Недавно мы получили подробное описание отрезного реза новой конструкции, предложенного бригадиром токарей куста мартена т. Новиковым. Суть его заключается в том, что в оправку-касету вкладывается пластинка из быстрорежущей стали, заточенная наподобие реза. Прижимными резами рецедержателя она вместе с кассетой закрепляется в суппорте и используется для отрезывания гаек, стержней и других деталей, которые изготавливаются в массовом количестве.

Мы изготовили 7 резов по системе т. Новикова и в работе они

показали большое преимущество перед прежними резами — их быстрее можно установить, легче затачивать, они более стойки.

Слесари-инструментальщики нашего отделения изготовили по предложению начальника технического отдела службы тяги т. Плетенецкого приспособление к воздушно-сверильной машине для механической развальцовки дымогарных труб котла паровоза. Прежде эту работу выполняли вручную, дело подвигалось медленно и качество вальцовки было невысокое.

Теперь котельщики, получив усовершенствованный механизм, выполняют развальцовку быстро и высококачественно.

Инструментальщики проявляют инициативу, но должной помощи не чувствуют. Первые 7 резов по образцу, предложенному т. Новиковым, мы изготовили и прострогали их кассеты на станке,

но фрезеровать их нечем, так как нет дисковых фрез.

Следует сказать, что отдел снабжения комбината вообще снабжает нас необходимым инструментом очень плохо. Сверл диаметром от 3 до 7 миллиметров совсем не дает. Не отпускает и сверл диаметром больше 20 миллиметров. Нам необходимы спиральные пальцевые фрезы диаметром в 30—40 миллиметров для фрезерования дышек паровозов, но их давно уже нет.

Все это тормозит работу инструментальщиков и станочников, сдерживает развитие соревнования и внедрение новой технологии. Руководители отдела снабжения должны принять меры, чтобы снабжение станочников инструментом и необходимыми материалами проходило без перебоев.

А. КАЗАКОВ,
мастер инструментального отдела службы тяги.

Успех обжимщиков третьего блуминга

С вводом в строй новой клетки коллектив третьего блуминга обжимного цеха значительно повысил производство проката в горячий час и добился новых трудовых успехов. Во второй половине ноября бригады блуминга не только ликвидировали задолженность, допущенную в начале месяца, но и обжали несколько тысяч тонн металла дополнительно к заданию.

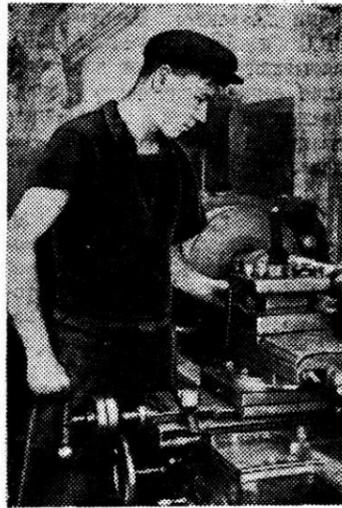
Особенно высоких показателей в ноябре достигла вторая брига-

да, где начальником смены т. Сычков, старшие операторы тт. Нестеров и Тыртышный. Она прокатала свыше 5 тысяч тонн стальных слитков сверх плана.

В последние дни прошедшего месяца рекордных результатов добилась первая бригада, которой руководит начальник смены т. Гуцол. Старшие операторы этой бригады тт. Ганон и Кыреев, мастер нагревательных вальцов т. Таскеев 29 ноября

обеспечили четкую, высокопроизводительную работу. В этот день коллектив бригады обжал сверх плана 817 тонн стальных слитков.

Успешно завершив план ноября, обжимщики стремятся к тому, чтобы в декабре — последнем месяце 1955 года добиться еще лучших результатов в соревновании и дать больше сверхпланового проката в честь XX съезда партии.



На снимке: передовой токарь ремонтного цеха прокатки М. И. Ильин. Он выполняет нормы выработки на 200 и более процентов.

Фото Е. Карпова.

Создать условия для нормальной работы

В октябре коллектив стана «250» № 2 проволочно-штрипсового цеха с заданием справился. Но в ноябре работа проходила неудовлетворительно. Основная причина — простой из-за неопытности металл. Если на других станах при отсутствии заготовок одного размера и наличии других можно перейти временно на прокатывание другого профиля, то на нашем стане этого делать нельзя, так как мы катаем проволоку одного размера. Значит если нет необходимых заготовок, то стан наш простаивает. В результате таких простоев наша смена недодала в ноябре более 500 тонн продукции.

Вместе с тем, мы ежедневно простаивали из-за недостатка газа. 27 ноября, например, наша смена простояла по этой причине полчаса.

Конечно, есть немало недочетов и в работе коллектива стана. О них мы говорим на сменновстречных собраниях, стараемся изживать. На пятой клетке у нас быстро выходили из строя подшипники. Мы подобрали более прочный текстолит и изготовили подшипники, работа на этом участке улучшилась.

В последнее время улучшилось качество валков для 15 и 16 клетей. Они отлиты из более прочного металла и обработаны нашими вальцовщиками лучше. Этим самым устранены простои, которые ранее возникали на этих клетях при валках более низкого качества.

Мы будем и впредь принимать все меры к тому, чтобы изживать все недочеты, сплачивать коллектив для выполнения поставленных перед нами задач. Но нам нужно создать условия, чтобы стан не простаивал вследствие недостатка металла или газа.

Г. ГНЕДОВ,
начальник смены стана «250» № 2 проволочно-штрипсового цеха.