

МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

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

№ 96 (2413)

ПЯТНИЦА, 12 АВГУСТА 1955 г.

Цена 10 коп.

Работу технического отдела и центральной заводской лаборатории— на уровень новых задач

В большой разнообразной работе по внедрению новой техники и прогрессивной технологии важная роль принадлежит техническому отделу комбината и центральной заводской лаборатории. Они призваны разрабатывать мероприятия, обеспечивающие выполнение плана по производству основных видов продукции, улучшению качества, совершенствованию технологических процессов, разрабатывать и внедрять новую технику, активно содействовать развитию творческой мысли, рационализации и изобретательству.

За последние годы работниками технического отдела и центральной заводской лаборатории в сотрудничестве с коллективами цехов разработан и внедрен ряд технических мероприятий, способствующих росту производительности доменных и мартеновских печей, прокатных станов, улучшению работы на других участках комбината.

Технический отдел призван быть штабом технической мысли, проводником технической мысли на комбинате. Особенно возрастает роль технического отдела в свете тех задач, которые поставлены перед работниками промышленности в постановлении июльского Пленума ЦК КПСС. Однако, в деятельности технического отдела имеются весьма серьезные недостатки, отдел совершенно недостаточно работает над решением перспективных вопросов технического прогресса.

Работники технического отдела мало и редко бывают в цехах, не имеют полного представления об их работе. Поэтому технический отдел не оказывает надлежащего влияния на совершенствование технологических процессов в цехах комбината. А работа многих основных цехов комбината весьма неустойчива, что вызывает серьезные затруднения в деятельности всего комбината.

Неудовлетворительно решаются вопросы технологии в прокатных цехах, где потери от брака продукции за первое полугодие исчисляются огромной суммой—более 6 млн. рублей.

За последнее время технический отдел комбината не внес существенных изменений в технологию производства, крайне мало внимания уделяет механизации трудоемких работ, модернизации прокатных станов.

Технический отдел не задает тона в борьбе за внедрение у нас достижений науки и техники, передового опыта других заводов Советского Союза, а также зарубежных стран. Не используется на нашем комбинате опыт кузнечных сталеплавыльщиков, которые водят плавки значительно быстрее, чем у нас.

Многие из этих недостатков объясняются тем, что технический отдел комбината не имеет перспективного плана работы по совершенствованию технологии и внедрению передовой техники, а занят только текущей работой: выполнением заданий руководства комбината, перепиской и составлением различных отчетов. Он не осуществляет постоянного действенного контроля за выполнением технических мероприятий, намеченных в начале года, за выполнением предложений трудящихся, внесенных при обсуждении Обращения ЦК КПСС и Совета Министров СССР к работникам промышленности.

Заводской партийный комитет, обсуждая вопрос о работе технического отдела и ЦЗЛ по внедрению новой техники и прогрессивной технологии, вскрыл серьезные недостатки и наметил пути их устранения.

Чтобы успешно выполнять задачи, поставленные июльским Пленумом ЦК КПСС в деле технического прогресса, работникам технического отдела (начальник т. Селиванов) необходимо как можно решительнее и быстрее устранить имеющиеся недостатки. Проведение в жизнь намеченных мероприятий, усиление массово-политической работы в техническом отделе и центральной заводской лаборатории помогут поднять их роль в борьбе за внедрение новой техники и прогрессивной технологии.

Победители во Всесоюзном соревновании

По итогам Всесоюзного социалистического соревнования рабочих ведущих профессий и мастеров предприятий черной металлургии за второй квартал 1955 года звание Лучшего сталевара присуждено сталевару мартеновской печи № 15 нашего комбината т. Писареву. Звание лучше-

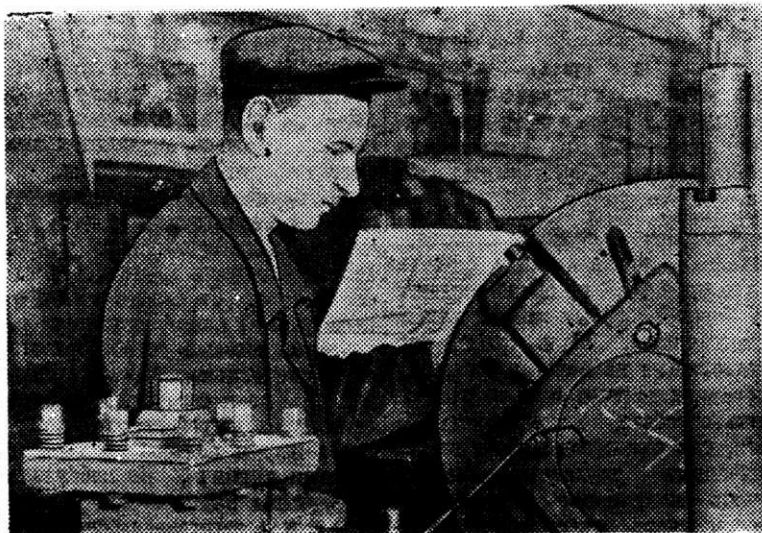
го мастера сталеплавыльного производства присуждено мастеру третьего мартеновского цеха нашего комбината т. Любичкову. Звание лучшего мастера доменного производства присуждено мастеру доменного цеха нашего комбината т. Савичеву.

Штрипсовики на трудовой вахте в честь XX съезда партии

Вдохновленные решениями июльского Пленума ЦК КПСС, прокатчики стана «300» № 2 производно-штрипсового цеха трудятся с большим подъемом. Приняв новые повышенные обязательства в честь XX съезда партии, штрипсовики подкрепляют их практическими делами.

За первую декаду августа кол-

лектив стана прокатал свыше двух тысяч тонн сверхпланового металла. Здесь впереди идет третья бригада, где начальником смены т. Литвак и мастером т. Трубин. Она имеет на своем счету 828 тонн металла, прокатанного дополнительно к заданию.



На снимке: передовой токарь куста проката П. И. Семенов, систематически выполняющий по полторы нормы в смену.
Фото Е. Карпова.

ЗА ДАЛЬНЕЙШЕЕ ПОВЫШЕНИЕ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ ТРУДА

Коллектив нашей смены первого блока печей коксохимического цеха настойчиво борется за дальнейшее повышение производительности труда и досрочное выполнение плана завершающего года пятой пятилетки. Неустанно совершенствуя технологию, смена добивается четкого выполнения графика выдачи и загрузки печей, а также ежемесячного перевыполнения производственного плана.

Достижению успехов во многом способствует надежная работа механического и электрического оборудования. А это достигается путем бережного ухода за механизмами. Все машинисты нашей смены окончили соответствующие курсы. Дежурный слесарь т. Ломанов и дежурный электрик т. Мамаев вместе с машинистами своевременно осматривают механизмы и устраняют неполадки, создают условия для бесперебойной работы.

Всякие нарушения технологии, вызывавшие простои, мы обсуждаем на сменно-встречном собрании. А в конце каждого месяца на производственных совещаниях машинистов, дежурного персонала вместе с мастерами, механиком и другими руководителями обсуждаем итоги работы. Эти производственные совещания стали настоящей школой, они помогают в борьбе за улучшение технического состояния машин.

Четкую работу оборудования обеспечивают машинисты тт. Фаизов, Журавлев, Шишكالов и др. Особенно хорошо борется за уменьшение простоев дежурный электрик т. Мамаев.

Внедрение новой техники и повышение квалификации трудящихся способствует росту производительности труда. Против прошлого года количество работников в смене уменьшилось на 10 человек, а ежемесячная выдана кокса на одного работающего увеличилась на несколько десятков тонн. Вместе с тем мы изыскиваем резервы для дальнейшего увеличения выжиги кокса и улучшения его качества. С этой целью организуем систематический обмен опытом работы передовиков. В частности, у нас передавали свой опыт машинисты тт. Червяков, Зонов, деревянные тт. Поддубный, Сурков и другие.

Борьба за внедрение передовых методов труда, за культуру на производстве и безопасный труд у нас проходит под контролем всего коллектива. Всякое нарушение разбирается на собрании смены, а один раз в неделю мы проводим «День техники безопасности». В проведении этого мероприятия, а также в выявлении всех недочетов большую помощь оказывают наши общественные инспекторы тт. Лисин и Фаизов.

Лучшим средством сплочения коллектива и воспитания сознательного отношения к труду является действенное соревнование. Выполнение обязательств мы проверяем каждую пятницу, а в начале каждого месяца подводим итоги работы за месяц. Здесь мы рассказываем не только о выполнении плана, но и размерах премий, а также о тех недостатках, которые имели место в работе.

Массово-воспитательная работа среди коллектива проводится у нас в тесном контакте начальника смены, партгрупоргана т. Стаховой, профгруппоргов тт. Шишкалова и Горбаченко, страдеегата т. Деменьковой. Все эти товарищи интересуются жизнью каждого работника нашей смены, оказывают необходимую помощь. По ходатайству профгруппы мотористке т. Мамайкиной, цехком выдал путевку на курорт и оказал денежную помощь. Оказана денежная помощь дежурному слесарю т. Ломанову, весовщику т. Деменьковой и другим.

Подобная работа с людьми ведется и в других сменах. Поэтому очень важно проводить и в дальнейшем начатый у нас в цехе обмен опытом начальников смен по организации работы на производстве и воспитании коллектива.

Обмениваются опытом начальники смен на совещаниях инженерно-технических работников и мастеров. При обсуждении докладов присутствуют и вносят много ценных предложений, которые помогут нам добиться новых успехов в социалистическом соревновании за выполнение повышенных обязательств.

П. КОРОТИН, начальник смены первого блока печей коксохимического цеха.

Решительно устранять недостатки в работе мартеновских цехов

Все мартеновские цехи нашего комбината выполнили семимесячный план и выдали многие тысячи тонн стали в счет обязательств. Однако в первой декаде августа сталеплавыльщики не сумели закрепить достигнутые успехи. В первые дни нынешнего месяца мартеновцы допустили большую задолженность.

В результате ослабления трудовой и технологической дисциплины здесь возросли простои агрегатов и оборудования. Только беспечно можно объяснить тот факт, когда на печи № 25 третьего мартеновского цеха большое количество стали ушло в заднюю стенку. После ремонта подины здесь часть динасового кирпича попала в ванну. Но начальник блока т. Сиротенко и начальник смены т. Греднев не приняли мер, чтобы обеспечить своевременный спуск шлака. Такая халатность привела к простоям и большим потерям стали.

Такие же потери металла были допущены 9 августа во втором мартеновском цехе при выпуске плавки из тринадцатой печи. Однако, несмотря на такие серьезные нарушения, руководители этих цехов не ведут должной борьбы за укрепление трудовой и технологической дисциплины. Хуже того, здесь изыскивают всевозможные объективные причины для оправдания нарушений. Ясно, что с подобными фактами мириться нельзя.

Серьезным недостатком в работе сталеплавыльщиков является также и то, что за последнее время ослаблено внимание выполнению заказов. Об этом говорят такие факты. За первую неделю августа в третьем мартеновском цехе недодано металла по заказам 20 ковшей. За последние четыре дня в первом мартеновском цехе недодано по заказам 10 ковшей, а во втором цехе—6 ковшей. Причины этих недостатков кроются прежде всего в том, что многие мастера и начальники смен плохо занимаются шихтовкой.

За устранение этих недостатков в работе мартеновских цехов необходимо повести самую решительную борьбу. Долг и обязанность всех инженерно-технических работников и всего коллектива сталеплавыльщиков в том, чтобы обеспечить бесперебойную, высокопроизводительную работу всех агрегатов и оборудования, обеспечить выполнение и перевыполнение плана строго по графику и заказам.

ВЫПОЛНЕНИЕ ГРАФИКА ЗАКАЗОВ В МАРТЕНОВСКИХ ЦЕХАХ ЗА 10 АВГУСТА

(в процентах)

Мартеновский цех № 1 — 87.
Мартеновский цех № 2 — 95.
Мартеновский цех № 3 — 92.

ОБЗОР ПЕЧАТИ

БОРЬБА ЗА ТЕХНИЧЕСКИЙ ПРОГРЕСС—
ВАЖНЕЙШАЯ ЗАДАЧА СТЕННЫХ ГАЗЕТ

«За дальнейший технический прогресс!»—под таким общим заголовком в заводоуправлении на днях вышел очередной восьмой номер стенной газеты «Гигант». В передовой статье, озаглавленной «XX съезду КПСС—достойную встречу» стенгазета призывает коллектив улучшать работу отделов с тем, чтобы оказать металлургам действенную помощь в выполнении высоких обязательств в социалистическом соревновании в честь XX съезда партии, в борьбе за внедрение новой техники.

Главный бухгалтер комбината т. Птицын в статье «За дальнейшее усовершенствование социалистического учета и отчетности» рассказывает подробно о тех мероприятиях, которые были проведены в главной бухгалтерии с тем, чтобы усовершенствовать работу, упростить учет. Он пишет:

«Все эти мероприятия позволили высвободить из аппарата бухгалтерии заводоуправления и цехов 121 работника и направить их на производство».

Автор заверяет, что и в дальнейшем коллектив будет стремиться совершенствовать учет и отчетность, с тем, чтобы аппарат был еще более гибким и оперативным, оказывал значительно большую помощь цехам комбината.

И. о. начальника отдела организации труда т. Лаптев написал статью «Неустанно повышать производительность труда». Он поднимает в ней вопрос о необходимости более настойчиво бороться за внедрение мероприятий, способствующих повышению производительности труда. В статье говорится:

— Если бы все мероприятия выполнялись в установленные сроки, то показатели по производительности труда были бы выше достигнутых.

Далее автор статьи указывает, что за первое полугодие не выполнено 49 мероприятий, сроки которых истекли.

Часть из них не реализована по вине проектного отдела (на-

чальник т. Фотев), так как коллектив не был мобилизован на своевременное выполнение мероприятий.

Автор критикует работников отдела снабжения, которые не выполнили 4 мероприятия из намеченных 11.

Комсомолки тт. Поленова и Астанова в статье «Больше внимания коммунистическому воспитанию молодежи» вскрывают недостатки в деятельности комсомольской организации, отдельные ее члены.

Всяческого одобрения заслуживает опубликование статьи партгруппы проектного отдела т. Заремба «Опыт работы нашей партгруппы». Жаль только, что редколлегия не помогла товарищу просто, доходчиво и живо рассказать о работе, о коммунистах, о том, как они преодолевают встречающиеся трудности. Заметка очень напоминает отчет, в котором много статистики, перечисления, но нет показа, как, каким образом партгруппа работает с людьми, как вовлекает их в работу. А ведь руководить—это значит работать с людьми. Хотелось, чтобы в газете появилась такой рассказ партгруппы, который помог бы в работе другим товарищам.

В газете помещена интересная информация т. Стукановского о спортивной победе шахматистов заводоуправления, а также хорошие фотопубликации.

Однако нам думается, что редколлегия (редактор т. Джетри) имела возможность глубже осветить задачи коллектива заводоуправления в борьбе за технический прогресс, вскрыть недостатки в этом деле, нацелить на устранение их весь коллектив.

В отделах заводоуправления трудятся сотни инженеров, техников, которые в настоящее время еще и еще раз пересматривают свою деятельность в свете решений июльского Пленума ЦК КПСС, строят свои творческие планы. Очень ценно было бы, если б газета поместила их статьи и заметки по этим вопросам, их критические замечания и предложения.

У МЕТАЛЛУРГОВ СТРАНЫ

ШИРЕ ИСПОЛЬЗОВАТЬ ПЕРЕДОВОЙ ОПЫТ

Механизация разгрузки огнеупоров

Перевозка огнеупорного кирпича со склада огнеупорно-печного цеха в мартеновские цехи для ремонта печей осуществлялась в обычных крытых вагонах, и выгрузка его на протяжении многих лет производилась вручную.

Нетрудно представить, сколько рабочей силы затрачивалось на разгрузку десятков тысяч тонн кирпича, да и качество его ухудшалось—из-за дополнительных перегрузов отбивались углы.

По инициативе работников отделения механизации и цеха ремонта металлургических печей сейчас разгрузка кирпича механизирована. Со склада огнеупорного цеха кирпич грузится на поддоны, которые устанавливаются в специально оборудованных для этой цели вагонах. В каждую из четырех дверей вагона становится по два поддона с 16—18 тоннами кирпича. Во избежание рассыпания кирпича при транспортировке изготовлены специальные зажимы. Имеются также ог-

раничители, фиксирующие положение поддонов, с тем, чтобы они не сдвигались в одну сторону вагона. Таким образом, обеспечивается равномерная нагрузка на ось вагона.

Разгрузка кирпича производится при помощи автопогрузчиков с вилочным захватом. На разгрузку вагона, штабелирование снятых поддонов с кирпичом и установку в вагон порожних поддонов затрачивается от 20 до 30 минут. На этой работе, кроме машиниста автопогрузчика, занят всего один рабочий.

Для удобства выгрузки второго ряда поддонов в вагоне установлены ролики, по которым поддон легко подкатывается к двери.

Сейчас оборудовано шесть таких вагонов, что дает возможность механизировать разгрузку всего кирпича.

Л. НИХИНСОН, П. МАКСИМОВ, Д. ТИТОВ, А. АЛАБИН. («Металлург» — газета Кузнецкого комбината).

Овладеть всеми способами разлива

В конце 1949 года в нашем цехе стали применяться четырехместные сифонные поддоны. Это позволило разливать кипящий металл через стаканчик диаметром 40—45 миллиметров.

На четырехместном сифонном поддоне отпала необходимость регулировать скорости разлива путем торможения стопора. С введением четырехместных поддонов и урегулированием скоростей разлива диаметром стакана создались благоприятные условия для работы стопора. Стопор надежно выдерживает разливу 200-тонной плавки, даже если металл перегрет. Надежная работа стопора обеспечила возможность разлива плавки, повысить качество слитка.

В начале 1950 года в эксплуатацию было введено дополнительно еще два типа изложниц. В настоящее время мы работаем на шести основных типах изложниц.

Упорным трудом за последние несколько лет коллективу удалось получить слиток кристаллически однородный, более высокого качества. Особую трудность представляло для нас освоение разлива

металла сверху. Возникла необходимость изменить стопор, главным образом, стопорные катушки. Было принято решение нижние катушки и пробку сделать толще на 10 миллиметров, усилить замки, увеличить вдвое высоту и ширину буртика. Наряду с изменением размеров стопорных изделий для плавки спокойных сталей были изменены общепринятые положения постановки стопора. После проведенных изменений стопор работает безотказно. В результате нами значительно улучшено качество слитков спокойной стали.

Теперь опытным путем установлены скорости разлива. Они регулируются мастером путем применения кислорода.

В связи с предстоящей реконструкцией мартеновского и прокатных цехов мы должны будем перейти на отливку слитков большого тоннажа. При этом предполагается кипящий металл разливать сифонным способом, а спокойный—сверху.

С. ПАСЕЧКИН,
заместитель начальника мартеновского цеха («Сталинец» — газета «Днепропеталь»)

Многорезцовая
обработка валков

Метод работы мастера тов. Михеева позволяет без всякой реконструкции станка и без дополнительных затрат обрабатывать валок не одним резцом, как обычно, а 8 резцами. То есть одновременно нарезать 8 ручьев вместо одного, при этом время на черновую обработку одного валка сокращается в 8 раз.

Одной из особенностей много-резцовой обработки валков является то, что резцы изготовляются, исходя из формы калибров и шага калибров, расположенных на валке. Ширина каждого резца должна соответствовать шагу калибра. Кроме того, все резцы должны иметь одинаковые размеры. Плотно уложенные резцы в суппорте закрепляются четырьмя боковыми винтами. С внутренней торцевой стороны суппорта укладывается планка, имеющая длину, равную общей ширине резцов, которую нажимает винт подачи. Сверху резцов укладывается планка для их скрепления, длина которой также должна быть равной ширине всех резцов и которая прижимается к резцам сверху винтом.

А. ИСАЕВА,
инженер отдела организации труда.
(«Нировец» — газета Магнитогорского завода имени Нирова).

Обогатились
знаниями

Среди председателей цеховых комитетов есть немало людей, избранных впервые, не имеющих должного опыта. Для повышения их квалификации при Центральном Комитете нашего профсоюза организованы специальные месячные курсы. На этих курсах обучались многие председатели цеховых комитетов нашего комбината, в том числе и я.

На курсах мы прослушали ряд лекций на политические и экономические темы, о международном положении, по истории профсоюзного движения, а также лекции, связанные с практической деятельностью председателей цеховых комитетов.

Кроме изучения теории, проводили мы и практические занятия. На металлургическом заводе «Серп и Молот» мы присутствовали на собрании по передаче передового опыта. Здесь мы ознакомились с постановкой работы в своих цехах, много ценного почерпнули для улучшения своей работы.

Нам была предоставлена возможность ознакомиться с достопримечательностями Москвы. Мы побывали в Кремле, являющемся величайшим памятником русской культуры.

Запечатлелось у каждого из нас посещение музея В. И. Ленина и И. В. Сталина. Побывали в Третьяковской галерее, осмотрели Московский государственный университет имени Ломоносова.

Учеба в столице и знакомство с культурной жизнью Москвы обогатили нас. Полученные знания мы применим для улучшения профработы в наших цехах.

С. НЕННО,
председатель цехного
котельно-ремонтного цеха.

Редактор Д. М. ГНИЛОРЫБОВ.

НОВЫЙ ОТРЯД МАСТЕРОВ

Два с половиной года тому назад десятки кадровых доменщиков, сталеплавателей, прокатчиков приступили к занятиям в заводской школе мастеров. За плечами у каждого из них были многие годы работы в металлургии, большой практический опыт.

Но теперь жизнь ставила новые задачи, требовала, чтобы каждый рабочий знал и по-настоящему понимал технологию своего дела, понимал, какие, например, происходят химические реакции в доменной и мартеновской печи, знал основы физики, математики. И многие товарищи чувствовали, как не хватает им знаний общеобразовательных дисциплин, теоретических знаний своего дела—сталеплавления, прокатки и т. д. Школа мастеров и помогла им восполнить этот пробел, значительно обогатить знания.

И вот уже остались позади годы учебы. В июле состоялся очередной выпуск большой группы мастеров. Учебу в школе закончили 10 групп в количестве 168 человек. Характерно, что 77

процентов окончивших школу мастеров при защите выпускных работ получили отличные и хорошие оценки.

Успешно закончила школу мастеров группа доменщиков в составе 11 человек. Среди них мастера тт. Шатилин, Белич, Беликов, Базулев, старший газовщик т. Фролов, газовщик т. Лычак И. И. и др.

По окончании учебы каждый слушатель школы должен был подготовить и защитить выпускную работу. Молодому мастеру первой доменной печи Алексею Базулеву было дано задание сравнить работу доменной печи № 1 на режиме 1950 и 1955 годов. В пояснительной записке требовалось сделать расчет газа по периодам 1950 и 1955 годов. Надо было выявить и объяснить изменения в технологии, в ходе самого процесса, а также выразить в графиках изменения в технико-экономических показателях.

Тов. Базулев успешно справился со своей задачей, выпускную

работу защитил на «отлично». По доменному делу и всем общеобразовательным предметам, за исключением истории, он также имеет отличные оценки. Успешно закончил школу и защитил работу на «отлично» также мастер т. Беликов, диспетчер т. Телегин. Хорошие оценки получили тт. Шатилин, Фролов и другие товарищи.

Много сил, энергии и времени уделил подготовке мастеров сталеплавления инженер, начальник цеха т. Беликов. Среди выпускников группы сталеплавателей немало таких товарищей, которые отлично защитили свои выпускные работы—это мастер первого мартеновского цеха т. Дригун, мастер газового хозяйства этого же цеха т. Гетманский, мастер третьего мартеновского цеха т. Литвяков.

Вот заключение специалиста по работе т. Дригуна: «Выпускную работу т. Дригун выполнил со знанием дела. Дал много практических данных, хорошо описал ремонт печи».

Тов. Литвяков очень хорошо

сделал описание ковшевого и шлакового хозяйства разливочного отделения.

В группе прокатчиков занималось 23 человека. Многие из них получили в школе глубокие, прочные знания. Отличные оценки при защите выпускных работ получили старший вальцовщик листопрокатного цеха т. Вишневский, старший мастер стана «250» № 1 проволочно-штрипсового цеха т. Галушкин, вальцовщик проволочно-штрипсового цеха т. Кива и ряд других. Хорошие оценки получили мастер стана «500» т. Сиданченко, мастер обжимного цеха т. Рыжко и другие. Среди выпускников школы мастеров есть монтажники, огнеупорщики, механики по ремонту заводского оборудования, машинисты экскаваторов.

Учеба в школе помогла им еще лучше овладеть своей специальностью, активнее участвовать в борьбе за технический прогресс, за выполнение задач, поставленных в решениях июльского Пленума ЦК КПСС.

Н. РУДЕНКО.

Адрес редакции: завком металлургов, 2-й этаж. Телефоны АТС 3-38-04 и 3-31-33.