

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 выполнила 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. Чекарнев.

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.

ПЕРЕДОВОЙ МАШИНИСТ ВАГОН-ВЕСОВ

Ровно, высокопроизводительно работает шестая домна, слаженно несет трудовую вахту ее коллектив. Мастера, газовщики, горновы, машинисты вагон-весов, электрики и водопроводчики каждый на своем посту сознает высокую ответственность за выполнение обязательств коллектива печи в соревновании в честь XX съезда партии — выдать стране сверх плана тысячу тонн чугуна.

В ноябре мы выплавляли сверх месячного задания 932 тонны чугуна, достигли коэффициента использования полезного объема домны 0,633, сэкономили на выплавке тонны металла 29 килограммов кокса.

Активным участником соревнования коллектива за высокие показатели у нас является машинист вагон-весов коммунист Хакимжан Хасанов. В годы Великой Отечественной войны освоил он эту специальность, хорошо изучил оборудование и работает отлично, за что ему присвоено звание лучшего машиниста вагон-весов комбината.

Принимая смену, т. Хасанов обходит бункера, выявляет расположение шихтовых материалов и их состояние. Это особенно важно в зимнее время, когда руда и металлошржка смерзаются и могут образоваться подвисания в верхней или средней части бункера. Тогда же он изучает шихту, знакомится с расстановкой зажимов на весовом указателе, с работой доменной печи и записями на шихтовой доске вагон-весов.

Все это ему надо знать, чтобы в течение смены подавать в домну материалы согласно технологии. Обнаруженные неисправности он немедленно устраняет.

Непременным условием ровной, успешной работы доменной печи является такое положение, когда не печь ожидает машиниста вагон-весов, а наоборот. Это условие в работе свято соблю-

дается т. Хасановым потому, что к началу смены он имеет полные данные о состоянии шихты и механизмов, о задании на смену, полученном от мастера.

На шестой домне применяется загрузка типа — 2 скипа руды и столько же кокса. Это наиболее рациональная система, установленная коллективом печи на основе опыта ведения плавки. После 6 подач подается еще 500 килограммов известняка, а в двадцатую подачу — мартеновский шлак в соответствующей пропорции к руде.

Приемы работы т. Хасанова по загрузке печи основаны на внимании и быстроте выполняемых операций. Одной из главных особенностей его работы является управление вагон-весами обеими руками, что достигнуто длительной и упорной практикой.

Тов. Хасанов ценит фактор времени. При передвижении вагон-весов он экономит время за счет большой скорости и точной установки машины у заданного бункера, без дополнительных перемещений.

Достигается это тем, что, высыпав руду из второй воронки в скип, машинист отправляет скип с материалами на колошник и в то же время включает командоконтроллер движения вагон-весов до последнего положения. Вагон-весы приходят в движение и быстро выходят на максимальную скорость. Не доезжая до остановки, т. Хасанов выключает моторы и вагон-весы двигаются по инерции. При этом экономится электроэнергия и предоставляется возможность для плавного торможения и точной установки у бункера без дополнительных включений моторов.

Одним из основных условий правильного ведения технологического процесса плавки в доменной печи является точность набора шихты и постоянство уровня засыпи. Это обеспечивает машинист вагон-весов. Тов. Хасанов после остановки вагон-ве-

сов открывает затвор бункера на полную глубину, в результате чего в вагон-весы в единицу времени попадает больше материала. Когда стрелка приближается к требуемой по весу цифре, он прикрывает затвор и недостающий материал сыпается из бункера в вагон-весы. При этом легче уловить необходимый момент для закрытия бункера.

Как только очередной скип станет на место, т. Хасанов высыпает шихту из вагон-весов, при этом следит за сходом руды или агломерата из тетки в скип. При высыпании последних порций руды в скип, без задержек уезжает за очередной подачей.

Четко согласуя свою работу с указаниями мастера печи, т. Хасанов точно по весу набирает шихтовые материалы в заданном порядке, соблюдая при этом цикличность загрузки, обеспечивает нормальный отсев коксовой мелочи и поддерживает уровень засыпи постоянным, а также контролирует и регулирует подачу пара в бункера для размораживания руды и поддержания требуемой сыпучести материалов в зимнее время.

Совершенствуя приемы работы, т. Хасанов сократил затраты времени на набор подач, передвижение вагон-весов, а это позволяет ему уделять больше внимания уходу за вагон-весами в процессе смены (осмотр, смазка). Он систематически контролирует правильность работы всех загрузочных механизмов по световой сигнализации, но вместе с тем использует и свой богатый опыт на загрузке печи, «чувствует работу печи», как говорят доменщики.

Свой богатый опыт коммунист т. Хасанов передает товарищам по работе, не чуждается и сам поучиться более совершенным приемам у других машинистов.

Ф. ТКАЧЕНКО,

мастер доменной печи № 6.



В общежитии № 10 созданы все условия для занятий молодых рабочих. Учащиеся школ рабочей молодежи живут в отдельных комнатах по два человека.

На снимке: рабочий проволочно-штрипсового цеха Николай Плотников и дверевой конкового цеха Василий Зуев. Оба они учатся в 10 классе школы рабочей молодежи, а, получив аттестат зрелости, мечтают поступить в горно-металлургический институт. Фото Е. Карпова.

Металлурги на областном смотре

В течение трех дней в помещении драматического театра имени А. С. Пушкина проходил областной смотр художественной самодеятельности магнитогорского куста. Он выявил немало талантливых коллективов и отдельных исполнителей. В концертах и спектаклях смотра приняли активное участие члены коллективов Дворца культуры металлургов, клуба внутризаводского транспорта, многих цехов металлургического комбината.

Большой и заслуженный успех выпал на долю хора доменщиков (руководитель т. Малиновкина). Порадовал своей большой творческой работой коллектив русского народного хора Дворца культуры металлургов (руководитель т. Малышева). Хорошо прозвучала «Патриотическая песня» Глинки в исполнении академического хора Дворца, а также песни в исполнении русского народного хора цеха куст проката.

Удачным было выступление танцевального коллектива (руководитель т. Штейн). Жюри смотра отметило хорошую отработанность движений танцоров, чистоту и слаженность исполнения. Это относится к «Сударушке», «Словацкой польке», «Уральской пляске» и к другим номерам.

Хорошо выступила танцеваль-

ная группа клуба молодых рабочих, исполнившая татарский танец «Семь девушек».

С большим чувством и выразительностью электрик Л. Бродин (клуб железнодорожного транспорта) прочитал стихотворение М. Исаковского «Поезда», а педагог Л. Кравченко (Дворец культуры металлургов) прочитала стихи М. Алигер «Женщинам мира».

Высокую оценку заслужило выступление солистки Н. Раузой, исполнившей тамбовские страдания «Ах, ты, белая бере-за».

Неудача постигла драматический коллектив Дворца, который выступил на смотре гораздо ниже своих возможностей. Недостатком следует считать отсутствие в самодеятельности металлургов оркестра народных инструментов. Не были представлены также на смотре музыкальные номера.

Областной смотр художественной самодеятельности явился большим творческим отчетом для его участников.

Лучшие коллективы — хор доменщиков, русский народный хор и танцевальный кружок Дворца культуры, а также наиболее талантливые отдельные исполнители примут участие в заключительном концерте, который состоится в конце этого месяца в г. Челябинске.

Коллектив СТРОЧКИ

Обещания и дела

В ноябре прошлого года начальник ремонтно-строительного цеха т. Чилачава взялся построить для первого мартеновского цеха Доску показателей. Ему своевременно выдали чертежи, заручились обещаниями, что доска будет готова в самое ближайшее время.

С тех пор прошло более года. Доски нет, а т. Чилачава на наши запросы все также отвечает обещаниями. Но когда же за этими обещаниями последуют дела?

Д. ГУДКОВ.

Чилачава взялся строить И забыл. Зима пришла... Вот его побеспокоить Мы решили: «Как дела?».

«Ждите. Скоро. До свидания!» Вот и весь его ответ. Год ушел на ожиданья, А доски в помине нет.

И. о. редактора Е. Е. РАЗУМОВА.

Лекция в красном уголке

Коксовики проявляют большой интерес к событиям в жизни нашей страны и за рубежом. На сменно-встречных собраниях агитаторы систематически проводят читки материалов из газет, знакомят трудящихся со всеми

новостями в жизни страны. 8 декабря в красном уголке цеха состоялась лекция об итогах совещания министров иностранных дел Советского Союза, США, Англии и Франции. Читал лекцию т. Эгтов.

Лекция прошла хорошо. После нее демонстрировались киножурналы о приезде в СССР премьер-министра Бирмы У Ну и о смотре художественной самодеятельности.

И. СКОРКИН.

ХОРОШАЯ, ПРАВДИВАЯ КНИГА

Читательская конференция в обжимном цехе

Многие сотни рабочих, мастеров, служащих обжимного цеха являются читателями библиотеки металлургов. Они любят, уважают книгу, считают ее своим верным другом, советчиком.

Часто после работы в красном уголке собираются рабочие, чтобы поговорить о книгах, поделиться своими мыслями. Активное участие принимают трудящиеся в читательских конференциях.

Самый живой интерес вызвало обсуждение в цехе романа Д. Гранина «Искатели». Роман этот пользуется большим успехом у читателей. Недаром на втором съезде Союза советских писателей он был назван в числе лучших произведений последнего времени.

В романе рассказывается о том, как молодой специалист Андрей Лобанов, закончив аспирантуру, приходит на производство. Здесь он продолжает рабо-

тать над созданием чрезвычайно важного прибора — локатора. Преодолевая трудности, ведя борьбу с людьми, мешающими в работе, такими как Потапенко и Тонков, Андрей Лобанов и руководимый им коллектив добиваются успеха.

Участники конференции высказывали свое мнение о книге, о ее героях, горячо спорили по отдельным вопросам.

Первым взял слово старший мастер вырубки т. Капитан. Он отметил, что в романе хорошо, правдиво показана партийная организация и ее секретарь Борисов. Он помогает Лобанову войти в коллектив, поддерживает его.

Недостатки в романе отметил старший мастер третьего блуминга т. Высотский. Он сказал, что автор слишком сгустил краски в изображении отрицательных образов. Он также говорил, что Лобанов появился в коллек-

тиве, которым руководили карьеристы. А почему этого раньше не увидела партийная организация и только Лобанов их разоблачил?

На это выступление возразил т. Пимонин. Он говорил, что партийная организация была и до прихода Лобанова. Но лаборатория жила тихой, мирной жизнью. С приходом Лобанова в лабораторию как бы ворвалась свежая струя. Люди начали творчески работать, изобретать. Лобанов увлек весь коллектив и получил нужную поддержку от партийной организации.

Выступивший затем инженер т. Трахтман отметил как большую удачу автора — образы Андрея Лобанова и Борисова. Таких, как Лобанов, хочется побольше видеть в жизни и подражать им.

Затем слово попросил начальник блуминга № 3 т. Игонькин. Он горячо защищал роман, который ему очень понравился. Андрей Лобанов полюбился читателю своей ясностью, простотой, целеустремленностью сильного человека. Он умело поворачивает лабораторию на путь научного исследования.

Секретарь партбюро товарищ Жгулев говорил, что книга учит нас, как надо лучше решать вопросы воспитания молодежи, прививать рабочим трудовые навыки.

Все товарищи отмечали, что автор сумел интересно и своеобразно рассказать о нелегкой, но прекрасной жизни советских людей. В романе Гранина правдиво показана победа людей науки и техники в борьбе с равнодушными людьми, карьеристами и приспособленцами. «Искатели» — книга нужная, правдивая и боевая.

Оператор цеха т. Сидорова сказала в своем выступлении, что читательские конференции имеют большое воспитательное значение, прививают вкус к чтению, помогают лучше понять произведение. Их и впредь следует проводить.

Все присутствующие выразили желание на следующей конференции обсудить роман А. Рыбакова «Екатерина Воронина».

Т. СМЕРНОВА,
библиограф библиотеки металлургов.