

МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

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

№ 149 (2466)

ПЯТНИЦА, 16 ДЕКАБРЯ 1955 г.

Цена 10 коп.

Достоинно встретим XX съезд КПСС!

ВЫПОЛНЕН ПЯТИЛЕТНИЙ ПЛАН ПО ВЫПЛАВКЕ СТАЛИ

Соревнуясь за достойную встречу XX съезда Коммунистической партии, сталеплавильщики нашего комбината одержали новую трудовую победу: 14 декабря они выдали последние сотни тонн стали в счет задания пятой пятилетки.

Настойчиво внедряя новую технику, совершенствуя технологию, используя передовой опыт, мартеновцы добились улучшения всех количественных и качественных показателей. Уровень производства стали в 1955 году возрос по сравнению с 1950 годом на 43,7 проц. Съем стали с квадратного метра пода печи за это время увеличился на 1600 килограммов.

Благодаря широкому внедрению скоростного сталеварения средняя продолжительность плавки сократилась на 1 час 49 минут. Производительность труда в мартеновских цехах возросла в этом году по сравнению с первым годом пятилетки на 32,3 процента.

Улучшая уход за агрегатами и оборудованием, сталеплавильщики на 1,4 проц. сократили простои мартеновских печей.

Трудовая победа коксовиков

Вместе со всеми металлургами коллектив коксовиков соревнуется за достойную встречу XX съезда партии. В этом соревновании коксовики одержали большую трудовую победу—14 декабря они рассчитались с пятилетним заданием по выжигу кокса. В годы пятой пятилетки коксовики неустанно совершенствовали технологию, внедряли передовые методы труда. Это позво-

лило им увеличить выдачу кокса в текущем году против показателей 1950 года на 33 процента.

В последние месяцы этого года лучше всех в цехе работают коксовики первого блока печей, где начальником т. Селлар, партгруппрогом старший электрик т. Ходыкин. Коллектив этого блока 2 месяца подряд является победителем во внутрицеховом соревновании.

Годовой план—досрочно!

Коллектив цеха ремонта промышленных печей претворяет в жизнь обязательства, принятые в социалистическом соревновании за достойную встречу XX съезда Коммунистической партии, и 12 декабря досрочно выполнил годовой план по ремонту металлургических печей.

За счет выборки огнеупорного

кирпича при разборке печей и вторичного употребления его в кладку сэкономлено 15700 тонн огнеупорного кирпича.

Самоотверженно трудятся в цехе многие каменщики. В числе передовиков производства тт. Большаков, Шевченко, Малыгин, Шахтарин, Хусанов, Ханин и другие.

У МЕТАЛЛУРГОВ СТРАНЫ

СТАН РАБОТАЕТ БЕЗ ВАЛЬЦОВЩИКА

Мелкосортный стан «280» на Казахском металлургическом заводе по праву называют автоматом. Подача топлива в методическую печь производится пневмопогрузчиком.

Недавно автоматизирован еще один трудоемкий процесс—подача проката на чистовой линии. Труд вальцовщиков заменили обводные аппараты, созданные заводскими изобретателями—инженером И. Деминим и калибровщиком Ф. Колтуновым. С пуском этих автоматов производительность труда прокатчиков возросла на 30 процентов.

На предприятии установлена автоматическая отделочная клетка по чертежам чехословацкого рационализатора Богумила Сладка из города Кладно. Автоматизация чистовой линии стана «280» позволила перевести на другие работы двадцать

вальцовщиков и более чем в два раза перекрыть проектную мощность агрегата.

ПРИМЕНЕНИЕ МЕЛА КАК ФЛЮСА

Видный ученый—металлург, действительный член корреспондент Академии наук УССР тов. Луговцов предложил для офлюсования агломерата вместо известняка применять более мягкий флюс—мел. Использование этого вида сырья даст большую экономическую выгоду. Срок службы дробильных машин будет значительно продлен.

На заводе «Криворожсталь» ведутся исследования в области внедрения мела в металлургическую практику. Уже достигнуты определенные успехи. Решен важный вопрос о типе дробильной машины для мела—дезинтеграторе, который устанавливается на аглофабрике завода. Опробовано и уже применяется совместное дробление известняка и мела.

К СВЕДЕНИЮ ДЕЛЕГАТОВ ПРОФСОЮЗНОЙ КОНФЕРЕНЦИИ

XV общезаводская профсоюзная конференция состоится 20 декабря в помещении Дома культуры трудовых резервов (остановка трамвая и автобуса «Комсомольская площадь»). Начало в 6 часов вечера.

Завком металлургов.



Лаборантка комсомолка Ольга Пономарева—молодой техник. Она хорошо освоила работу, быстро и правильно делает анализы.

На снимке: Тов. Пономарева делает анализ доменного шлама.

Фото Е. Карпова.

За новые успехи

Мартеновцы второго цеха достойно несут трудовую вахту в честь XX съезда КПСС. Бригады нашей мартеновской печи № 11 еще с 6 декабря варят сталь в счет 1956 года.

Широко применяя скоростное сталеварение, коллектив печи на полчаса против прошлогодних показателей сократил продолжительность плавки и на 5,6 процента увеличил выдачу стали.

Особенно успешно трудится коллектив печи в декабре. Я и мои напарники тт. Маевский и Бревешкин в первой половине месяца сварили около 500 тонн сверхпланового металла.

11 декабря рапортовали о досрочном выполнении годового плана печные бригады 12-й печи, которые возглавляют сталевары тт. Озеров, Бадин и Татаринцев.

А. ФОКИН,
сталевар печи № 11.

Совещание работников связи

Открывшееся 13 декабря совещание работников связи предприятий Министерства черной металлургии продолжает свою работу. 14 декабря участники совещания прослушали доклад начальника цеха связи нашего комбината т. Еременко об опыте организации и эксплуатации средств связи на Магнитогорском комбинате.

С докладом об организации эксплуатации линейно-абонентных устройств выступил старший мастер линейно-технического отдела цеха связи нашего комбината т. Щегольков. С докладом об опыте работы выступил мастер линейно-технического отдела цеха связи т. Смирнов.

Затем началось обсуждение докладов, которое продолжалось и вчера.

Участники совещания ознакомились с линейными сооружениями связи на комбинате.

Соревнуясь за достойную встречу XX съезда партии, велел за коллективами горняков, доменщиков, обжимщиков 14 декабря завершили план пятой пятилетки коксовики и сталеплавильщики.

Товарищи металлурги! Следуя примеру передовиков, шире развернем социалистическое соревнование, используем все резервы производства. Досрочно выполним пятилетний план по всему металлургическому циклу!

Больше металла Родине

Коллектив доменной печи № 3, где вместе со мной печные бригады возглавляют мастера Георгий Лаврентьевич Душкин и Дмитрий Тимофеевич Орлов, еще 6 октября первым в цехе рапортовал о досрочном выполнении пятилетки. Продолжая улучшать показатели работы, коллектив наш в декабре достиг новых успехов—за первую половину месяца мы выдали более 700 тонн сверхпланового чугуна и добились коэффициента использования полезного объема своей печи 0,619.

Коллектив печи 15 декабря рассчитался с производственной программой 1955 года. Этот успех—результат дружной рабо-

ты всего коллектива. Газовщики тт. Приходченко, Цветков, Лычак, старшие горновы тт. Бухараев, Блохин, Васильченко и другие внесли свой труд в достижение этих успехов. В нашей печной бригаде добросовестно трудятся почетные металлурги второй горновой т. Руднев и машинист вагон-весов т. Баба-таев.

Сейчас все наши мысли и дела направлены к тому, чтобы дать больше сверхпланового чугуна Родине. Это будет нашим лучшим подарком XX съезду партии.

Н. ФЕОФАНОВ,
мастер третьей доменной печи.

Опыт передовых— всем станочникам

Коллектив станочников ремонтной мастерской коксохимического цеха все время пополняется молодыми рабочими, окончившими ремесленные училища. Многие из них не имеют достаточных навыков и приобретают их уже непосредственно на производстве. Но не только молодежь учится у нас. Ведь жизнь идет вперед столь стремительно, техника настолько совершенствуется, что возникает потребность повышать квалификацию не только молодежи, но и кадровых рабочих.

Среди станочников нашей мастерской имеется немало работников, хорошо освоивших свое дело. Это Николай Погорелов, отлично изучивший обработку металла при помощи резака, предложенного токарем т. Чекалиным, Федор Сапегин, уплотнявший рабочий день, и ряд других.

Чтобы широко распространить опыт передовиков, мы с работниками учебно-курсового комбината провели школы непосредственно на рабочих местах. В этих школах делились опытом станочники тт. Погорелов и Сапегин.

Десятки станочников охотно решили перенимать опыт. Тов. Сапегин начал с того, что наглядно показал, как он, придя на смену, знакомится с заданием, готовит рабочее место. Не оставил он без внимания такие, казалось бы, мелкие вопросы, как укладка инструмента и заготовка. Станочники убедились, что при правильном расположении инструментов токарь не теряет ни минуты на розыски их и выигрывает время.

На рабочем месте т. Сапегина образцовый порядок—каждому инструменту, детали отведено свое место. Чертеж укрепляет он на специальном щитке, заготовки раскладывает по одну сторону, готовые изделия—по другую. Инструменты всегда в порядке, заточку их т. Сапегин производит, сообразуясь с механическими свойствами обрабатываемой детали.

Много важное узнали станочники и о сокращении вспомога-

тельного времени. Тов. Сапегин значительно сокращает его, работая одновременно обеими руками.

Хорошее знание станка, умение найти наиболее удачное сочетание глубины резания, подачи и скорости резания, наиболее правильная последовательность обработок—характерные особенности в работе т. Сапегина. Обо всем этом он подробно рассказал своим товарищам и показал приемы своей работы. Мастер т. Барбердин консультировал передачу опыта.

Освоение опыта передового станочника способствовало повышению производительности труда. Токарь Татьяна Мохова прежде выполняла норму на 125 процентов, а после школы—на 147 процентов. Более чем на 140 процентов выполняют норму токари тт. Подылина, Туркина, Борискин, которые прежде не перешагивали за 130 процентов. Даже молодые токари, несколько месяцев назад окончившие ремесленное училище, тт. Толкис и Лисин стали работать заметно лучше.

Методы применения резака токаря Чекалина передавал токарь т. Погорелов. Он сумел каждому из 18 слушателей школы на рабочем месте показать преимущества этого резака, приемы работы этим резаком.

Станочники охотно изучали работу новым резаком и добились повышения качества обработки деталей. С 5 на 6 класс точности и чистоты поверхности перешли токари тт. Мохов, Гурьянов, Серегин. Токарь т. Сапегин перешел с 6 на 7 класс, а т. Новокрещенов—с 5 на 7.

При этом повысилась и производительность труда. Токари тт. Серегин и Станкевич выполняют нормы на 160 процентов.

Освоив передовые приемы, станочники трудятся еще успешней, стараясь досрочно выполнять все задания на вахте в честь XX съезда партии.

И. ПОДКОПАЕВ,
начальник механической
мастерской коксохимического цеха.

Совершенствовать средства производственной связи

На современном крупном металлургическом предприятии немислимо организовать управление производством без широкого использования различных средств электросвязи. Наряду с интенсивным внедрением автоматики и телеконтроля в металлургических цехах, за последние пять лет на Магнитогорском комбинате нашли широкое применение технические средства управления производством — различные виды диспетчерской связи, производственно-технологическая громкоговорящая связь, радиосвязь и высокочастотная связь с подвижными агрегатами (различные краны, экскаваторы, паровозы; вагонопрокидыватели, перегружатели и т. п.).

На руднике горы Магнитной применение радиостанции на экскаваторах позволило значительно сократить простои агрегатов и поднять добычу руды. Частичное внедрение радиостанций на паровозах внутризаводского железнодорожного транспорта позволяет диспетчеру иметь непрерывную радиосвязь с машинистами. Это сыграло немаловажную роль в улучшении работы транспорта.

На комбинате все основные цехи оснащены техническими средствами связи диспетчерского управления. Это помогло значительно усовершенствовать непрерывное управление производственными процессами всеми цехами и внутри каждого из них.

Общекорпоративная и внутрицеховая диспетчерская служба является действенным средством в борьбе за ритмичную, слаженную работу всех цехов комбината. За последние годы на комбинате нашли широкое применение, особенно в прокатных цехах, аппараты ПГС (производственно-громкоговорящей связи), которые стали верными помощниками в достижении высокой слаженности в работе больших коллективов цехов. Эти установки позволили иметь двухстороннюю громкоговорящую связь непосредственно между всеми рабочими местами. Каждый работник находится постоянно в курсе дел всего производственно-технологического комплекса цеха. Это дало возможность значительно сокра-

тить простои при неполадках и уменьшить количество брака. В мартеновских цехах, цехе подготовки составов, копровом и доменном цехах хорошо себя зарекомендовала распорядительно-поисковая громкоговорящая связь.

Если зайти в любой из этих цехов, там можно часто услышать передающиеся по мощным громкоговорителям команды машинистам кранов, завалочных машин, отдельным группам рабочих, которые немедленно выполняют эти указания. Теперь трудно даже представить, как еще недавно в этих больших цехах можно было работать без этих средств управления.

Недавно на вагонопрокидывателях, мощных перегружателях в различных цехах, на клещевых подъемных кранах обжимного цеха установлены аппараты двухсторонней высокочастотной связи, которые позволяют осуществлять связь с машинистами подвижных агрегатов без специальных сетей. Для связи здесь используется сеть постоянного и переменного тока различных напряжений, питающих моторы кранов.

Этот вид связи является прогрессивным, т. к. не требует сооружения специальных сетей и позволяет иметь связь с машинистами во время движения агрегатов. За счет постоянного совершенствования средств связи, изыскания рациональных способов применения и разработки новых схем сочленения работы различных систем и видов связи коллективу нашего цеха удалось в отдельных случаях создать хорошую связь для завода.

В настоящее время совместно с научно-исследовательскими институтами работниками цеха связи комбината проводятся интересные опыты по изысканию целесообразных решений в области внедрения на нашем заводе диспетчерского и технологического телевидения.

Из сказанного видно, что если еще недавно основным техническим средством связи по управлению производством был телефон, то теперь в помощь ему, а в отдельных случаях и взамен его, стали применяться новые

радиотехнические устройства связи.

Дальнейший технический прогресс металлургии заставляет совершенно по-новому решать в шестой пятилетке вопросы совершенствования средств управления производственно-технологическими процессами.

Внедряя в новой пятилетке современные достижения науки и техники (телеуправление, различные средства производственной электросвязи и телевидения), мы сможем перейти на высшую ступень управления производственно-технологическими процессами в цехах нашего комбината, когда с единого центрального пункта будет осуществлена возможность управлять многообразными сложными агрегатами без прямого управления ими дополнительным персоналом, как это делается сейчас даже на частично автоматизированных участках.

Особенно многообещающими являются новые разработки установок промышленного телевидения, которые при правильном сочетании с телеуправлением, надо полагать, позволят наиболее эффективно организовать управление производством и технологическими процессами.

В течение одного—двух лет все подвижные агрегаты — паровозы, электровозы, экскаваторы, различные подъемные краны, коксовыталькиватели, аварийные автомашины и т. д. получат двухстороннюю связь за счет широкого внедрения средств радиосвязи и высокочастотных установок связи. Громкоговорящие установки в цехах будут значительно усовершенствованы и частично заменены на избирательные системы.

В шестой пятилетке комбинат получит хорошую автоматическую телефонную связь от мощной АТС современной системы. В эксплуатации средств электросвязи намечается широкое внедрение автоматического контроля за работой устройств связи. Значительно будут расширены функции радиотелефонной лаборатории.

С. ЕРЕМЕНКО,
начальник цеха связи комбината.



Успешно выступил на областном смотре художественной самодеятельности Магнитогорского куста танцевальный коллектив Дворца культуры металлургов.

На снимке: участники этого коллектива В. Щейникова, Г. Кагин и Ю. Постнова исполняют «Славянскую польку».

Областная производственно-техническая конференция молодых металлургов

19 декабря, в 7 часов вечера, во Дворце культуры металлургов началась своя работа вторая областная производственно-техническая конференция молодых рабочих предприятий черной металлургии.

На пленарном заседании конференции будет заслушан доклад директора Магнитогорского металлургического комбината т. Воронова об опыте работы по использованию металлургических

агрегатов и доклад доцента, заведующего кафедрой стали горно-металлургического института т. Безденежных о путях и перспективах развития металлургической промышленности в СССР.

20 декабря с 10 часов утра будут работать секции доменщиков, сталеплавильщиков, прокатчиков, механиков и огнеупорщиков. Секции будут работать в цехах комбината.

ФИЗКУЛЬТУРА И СПОРТ

Вечер физкультурников

Внимание многих молодых жильцов общежитий и воспитателей привлек вечер, который состоялся на днях в интернате молодых металлургов. Инструктор ДСО «Металлург» т. Данишин ознакомил собравшихся с итогами физкультурно-массовой и спортивной работы в общежитиях нашего комбината в летнее время и рассказал о задачах, стоящих перед физкультурниками в зимнем сезоне.

Затем состоялись выступления лучших спортсменов, гимнастов и штангистов. В них принял участие сильнейший штангист города Н. Немов.

В заключение демонстрировались киножурналы, посвященные развитию спорта в нашей стране.

Встреча шахматистов

Шахматы завоевывают все большую популярность среди станочников, особенно среди молодежи. Многие рабочие хорошо освоили игру и выразили желание встретиться с шахматистами других цехов.

Недавно эта встреча состоялась в красном уголке кузнечно-прессового цеха. За шахматными досками сошлись 10 шахматистов станочников нашего цеха и столько же кузнецов и их подручных.

Начало наступления шахматистов — станочников положил молодой токарь, выпускник ремесленного училища Гриша Стрельченко. Он первым победил своего противника из кузнечно-прессового цеха. Вслед за ним выиграли партии токарь нашего цеха Григорий Юсупов и технолог кузнечно-прессового цеха т. Соснин.

Игра закончилась победой шахматистов основного механического цеха со счетом 7,5:2,5.
В. КУЗНЕЦОВ,
фрезеровщик ОМЦ.

СПОРТИВНАЯ БОРЬБА

Состоялся розыгрыш первенства облсовета ДСО «Металлург» по спортивной борьбе, в котором приняли участие многие спортсмены нашего комбината. Первое место выиграли команды борцов ДСО «Металлург» нашего комбината.

Звание чемпионов области завоевали работники цехов комбината А. Курохтин, В. Скиба, Н. Чирченко, В. Карпенко, Ф. Кирсанов и студент А. Щеголов.

И. о. редактора Е. Е. РАЗУМОВ.

Коллектив рабочих, ИТР и служащих мартеновского цеха № 1 выражает глубокое соболезнование мастеру производства т. ВОРОНОВУ И. К. по поводу смерти его отца.

Передовой машинист крана

Основной задачей коллектива новопопсового отделения является разделка мартеновского шлака и извлечение из него металла. Выполняют эту работу машинисты электрокранов. Заслуженным уважением среди них пользуется Иван Кузьмич Калисниченко. Он хорошо освоил механизмы, вдумчиво подходит к работе, настойчиво ищет возможности повысить производительность труда. Ведь вместе со всем коллективом он активно участвует в соревнованиях за достойную встречу XX съезда партии.

Получив бирку на управление краном от сменяемого машиниста, И. Калисниченко внимательно осматривает все узлы и механизмы крана, производит смазку, очистку от пыли.

Машинист заинтересован в исправной работе крана во всех сменах. Поэтому за 10—15 минут до конца своей смены он еще раз производит осмотр механизмов, устраняет неполадки.

Разделку шлака т. Калисниченко производит четко, не до-

пуская лишних переездов и установок крана. Вначале он убирает из забоя «козлы», предварительно очистив их от шлака. Только после этого приступает к разделке шлака с помощью отбракованного слитка. Этот слиток он берет магнитом, учитывая его центр тяжести, и поднимает на высоту не более 6—8 метров, откуда и бросает в забой. Благодаря такому захвату слиток падает в шлак ребром, что обеспечивает лучшее рыхление шлака.

Приемы, используемые т. Калисниченко, позволяют ему выполнять один цикл за 30—33 секунды и за шесть—семь ударов слитком разделять 30—35 тонн шлака, которым загружается думпка.

Другие же машинисты берут слиток как попало и бросают в забой с полной высоты. Слиток обычно падает плашмя и не точно в намеченное место. На один цикл у них уходит 38—39 секунд и шлак для погрузки в один думпка они разделяют

за 8—10 ударов, затрачивая при этом на 3—4 минуты больше, чем Калисниченко.

Немаловажное значение имеет борьба с «закантовкой» забоя новой партией шлака. Тов. Калисниченко разделяет забой небольшими участками с расчетом на 1—2 думпка, который сразу же убирает в кучу. При этом грейфер над кучей высоко не поднимает, а замеченный там скрап убирает. Поэтому при погрузке шлака в думпкары грейфер его всегда хорошо закрывает.

У других машинистов, производящих разделку шлака сразу по всему забоя, новая партия загрязняет забой и приводит к повторной работе.

Рационально производит т. Калисниченко погрузку шлака в думпка. Полностью расклиненный грейфер он опускает на кучу шлака и одновременно включает контроллеры подъема и склинивания его. При этом грейфер захватывает максимальное количество шлака. После этого машинист включает движение тележки в сторону думпка и продолжает подъем грейфера на

высоту, не превышающую 20 сантиметров над бортом. Грейфер подводится на центр думпка и раскрывается. При этом машинист включает подъем, чтобы ничто не препятствовало расклиниванию грейфера. Перед окончанием полного расклинивания грейфера машинист включает обратное движение тележки. Поэтому погрузка шлака в думпкары производится аккуратно и цикл от захвата шлака до возвращения грейфера к куче продолжается у т. Калисниченко 40—42 секунды, а загрузка думпка — до 9—10 минут.

Те же машинисты, которые работают рывками, раскачивают грейфер. Шлак у них рассыпается за борт и на погрузку думпкара затрачивается 13—14 минут.

Продуманная организация труда помогает т. Калисниченко содержать в порядке кран и выполнять нормы. Ежемесячное выполнение нормы у него выше, чем у других машинистов крана на 15—20 процентов, оно достигает 145—150 процентов.

М. КУРДЮКОВ,
нормировщик копрового цеха.

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