

МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

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

№ 96 (2720)

ПЯТНИЦА,

16

АВГУСТА

1957 года.

Цена 10 коп.

Навстречу 40-летию Великого Октября

УСИЛИМ БОРЬБУ ЗА ВЫПОЛНЕНИЕ ПЛАНА

Передовые доменщики



Закрепляя успехи, достигнутые на предоктябрьской трудовой вахте в июле, коллектив четвертой доменной печи изо дня в день улучшает свои производственные и технико-экономические показатели. Печные бригады этой домны, возглавляемые мастерами тт. Великовым, Рыжовым и Папиным, работают дружно и высокопроизводительно. За 13 дней августа они выплавляли 1668 тонн чугуна дополнительно к заданию.

На снимке: бригада горновых четвертой доменной печи (слева направо): старший горновой В. Н. Цапални, горновые Б. Я. Шестопалов, Н. И. Михайлов и С. П. Ильин.

Фото Е. Карпова.

Соревнование коксовиков

В коксохимическом цехе широко развернулось соревнование по звеньям. В июле многие звенья показали высокие образцы труда, обеспечив на своих участках перевыполнение заданий.

Наиболее слаженно трудились звенья коксовиков первого и третьего блоков коксовых печей. Звенья люковых тт. Смирнова, Петрова, Кочкина, машинистов коксовых машин тт. Грибанова, Сахнова, Архипова и дверевых тт. Щипачева и Грибанова обеспечили порядок на рабочих местах, ритмичное выполнение графика. Им помогали слаженным трудом звенья ремонтников, которыми руководят тт. Василенко, Лукьяненко, Урбанцев, Быков, Любавин, Богомолов.

На этом блоке лучших результатов достигла в июле комсомольско-молодежная смена т. Коротина. Коллектив этой смены не только перевыполнил месячное задание но и не имел срывов графика, нарушений технологии и трудовой дисциплины.

При обсуждении соревнования коллективов смен и участков цеха

этой смене присуждено первое место.

На третьем блоке организованно трудились звенья машинистов дверексактора тт. Лисогора, Малюжина, Ижока, газопылика т. Котова, люкового т. Кириллова. Звенья слесарей и электриков тт. Васенина, Контрабаева, Сергеева, Матвеева обеспечивали хорошее состояние и безотказную службу механизмов.

Но в целом коллективы блоков коксовых печей не выполнили своих обязательств и на заседании цехкома вместе с администрацией цеха им первого места не присуждено. На первое место в цехе вышел угольный склад. Коллектив склада выполнил план по обмену углей и добился лучших результатов по сравнению с предыдущими месяцами по всем показателям. Начальник склада т. Кохненко, партгрупорг т. Железняк и председатель профбюро т. Шишталов организовали здесь действенное соревнование.

М. БЕЛЬСКАЯ, газовщик коксохимического цеха.

Кузнечане — победители во Всесоюзном соревновании

По итогам Всесоюзного социалистического соревнования работников предприятий черной металлургии за второй квартал звание «Лучший мастер доменных цехов» присуждено Алексею Денисовичу Поспелову — мастеру первой доменной печи Кузнечного комбината. Бригада Поспелова за три месяца выплавляла 1448 тонн чугуна

на дополнительно к заданию. Звание «Лучшая бригада горновых» присуждено бригаде этой же печи, где первым горновым Павел Ефимович Инютин.

Звание «Лучшая бригада вальцовщиков» присуждено бригаде старшего машиниста поста стана «1100» Ивана Алексеевича Сомова.

Наращивают фонд сверхплановой стали

За тринадцать дней августа мартеновцы третьего цеха сварили 1690 тонн сверхпланового металла. Особенно хорошо поработали они 13 августа. Сверх суточного задания выдали 460 тонн стали.

Многие плавки сварены скоростными. Два часа сберег на плавке сталевар печи № 14 т. Багрецов. Руководил работой скоростника мастер т. Таран. Под его же руководством скоростную плавку с опережением графика на 1 час 20 минут выдал сталевар печи № 16 т. Щербо.

Более чем по часу сберегли на плавках сталевары печей №№ 15, 16, 20 и 25 тт. Ожиганов, Шестаков, Бусов, Рожков под руководством мастеров тт. Филиппова, Семенова, Бураса.

Рационализируем производство

На предоктябрьской вахте работники термического участка основного механического цеха вносят свой вклад, совершенствуя технологию. В текущем году мы усовершенствовали закалочный трансформатор. Прежде требовалось производить его настройку на каждую деталь, теперь же он универсален, и на закалке мы экономим 2—3 часа. Реконструкция электрической схемы двух закалочных машин позволила сэкономить стоимость одной конденсационной батареи.

При обработке шеек валов станочники иногда прослабляют их. Электроискровым способом мы имеем возможность наплавлять слой до 0,03 миллиметра. Усовершенствовав установку, используя электроискровые и электроимпульсные методы восстановления, мы смогли наплавить шейку червячного вала для блюминга нажимного устройства в 1 миллиметр.

Мы также усовершенствовали закалочные индуктора, что привело к экономии цветных металлов и сократило время на настройке их. А перед печами установили загрузочные столы, чтобы подавать в печи детали по рольгангам. Теперь готовим к пуску шахтную электропечь глубиной в 3 метра. Она необходима для нагрева и закалки ножей листовых станов. Прежде ножи грели в обычной печи пламенем. Нагрев производился неравномерно, ножи деформировались. Теперь же ножи будут разогреваться в вертикальном положении навесу. Качество закалки повысится, а время на эту операцию уменьшится.

Во всех работах по внедрению и освоению новой технологии особенно активно участвовал бригадир электрокаильщиков т. Никитенко.

Б. ЛИТАЧЕВСКИЙ, начальник термического участка основного механического цеха.

Товарищи металлурги! Усилим борьбу за ликвидацию задолженности, за успешное выполнение и перевыполнение производственного плана на всех участках комбината!

Планы внедрения новой техники и действительность

С июльским планом коллектив нашего третьего мартеновского цеха справился, в августе тоже большинство печей работают хорошо, обеспечивая перевыполнение задания в целом по цеху. Но с начала года у нас имеется долг, и ряд печей не справляется с заданием в августе. У нас есть сталевары и мастера, работающие небрежно, нарушающие технологию, трудовую дисциплину, выдающие плавки не по заказам.

На это закрывать глаза нельзя, и мы на своих сменно-встречных собраниях обсуждаем все факты нарушений, принимаем меры, чтобы их не допускать.

Но не только в этом причина отставания. Дело в том, что в сталеплавильных цехах очень слабо внедряется новая техника, неудовлетворительно осуществляются организационно-технические мероприятия по дальнейшему совершенствованию организации производства. Очень медленно идет оснащение печей газоплотными клапанами. А это только усугубляет потери газа и ведет за собой снижение производительности агрегатов.

Внедрение многих мероприятий переносится из года в год. Для сокращения времени заварки металлической лопы в печи у нас введены более вместительные мульты. Но загружаемый в них легковесный и негабаритный металл выпирает из мульты и цепляет за заварочную крышку печи.

Еще в начале прошлого года директор комбината утвердил план организационно-технических мероприятий, поручив начальнику УКСА т. Краченко установить в копровом цехе два пакетир-пресса, чтобы поставлять мартеном дом определенного габарита. Срок выполнения приказа истек более года назад, а эти важнейшие мероприятия не выполнены до сих пор.

Поэтому у нас грузят в мульты негабаритный дом, который занимает нередко три состава и намного увеличивает время заварки его в печь.

В прошлом году было принято решение построить компрессорную станцию, чтобы лучше снабжать цехи сжатым воздухом. Это позволило бы добиться лучшего распыливания и сжигания жидкого топлива, а на ремонтах печей сократило бы время на полпроцента. Пока введен один компрессор, но он должного эффекта не дает.

В нашем цехе крайне необходимо удлинить путь под миксером, чтобы можно было налить и отплавлять чугун к печам в составе по 4 ковша. Удлинение пути начали производить, но не окончили, дальнейшие работы прекращены. А печи простаивают лишнее время на заливке чугуна.

Многое зависит и от коллектива

цеха. До сих пор условия для раздельного сталевыпускного отверстия заставляют желать лучшего. Там не в порядке щиты, закрывающие заднюю стенку печи и предохраняющие работающих от жары. Вентиляторы же для обдувания рабочих работают с перебоями. На печи № 25 вентилятор у задней стенки печи вывели из строя разливы, а наши механики повреждения не исправляют. Помощник начальника цеха по оборудованию т. Будаков на требования сталеваров не обращает внимания.

А сколько неудобств составляет такая простая операция, как подведение шланга для обдувания воздухом сталевыпускного отверстия! Нам приходится брать двадцатиметровый шланг, привинчивать к воздухопроводу на площадке у печи и под печью проводить его на площадку за печь. Проще было бы провести за печи ответвление воздухопровода и там прикреплять короткие шланги. Но и этим в цехе не занимаются.

Наши рационализаторы разработали механизм для раздельного сталевыпускного отверстия, в цехе знакомы с подобным механизмом, применяемым кузнечанами. Но ни одно из этих мероприятий не осуществлено и разделка сталевыпускного отверстия производится в тяжелых условиях.

Или взять бункера для окалины. Они замусорены, из них поступает окалина медленно. Надо изменить конструкцию бункеров, а на шихтовом дворе пересевать окалину.

Много неприятностей приносит нам соседство участка покраски изложниц. Как правило, дым и вредные испарения от покраски поступают в цех, отравляя атмосферу. Возле второго мартеновского цеха над участком покраски изложниц установлены трубы, уносящие вредные выделения, а у нас этого нет и работники разливки, а также и печного пролета угорают.

Чтобы добиться дальнейшего увеличения производства стали, надо строго придерживаться графика ремонта печей, больше требовать от коллектива ремонтников качества. Печь № 25, например, долго теряла на каждой плавке по 20 тонн металла только потому, что при ремонте ее сделали пороги ниже на 150 миллиметров.

Эти и многие другие недостатки мешают работать, ведут к задолженности. За устранение их, раскрытие всех резервов для повышения производительности печей нужно серьезней взяться руководителям цеха, главному сталеплавильщику.

И. ТРОФИМОВ, А. ТВОРОГОВ, сталевары.

М. НАЩЕЕВ, старший мастер третьего мартеновского цеха.

Собрание мартеновцев, посвященное пятидесятилетию профсоюза

Мартеновцы третьего цеха интересуются славной историей советских профсоюзов. Здесь в сменах тт. Овчинникова, Костенко и Птицына прошли собрания, посвященные этому вопросу. На

этих собраниях с докладами о 50-летию профсоюзов выступал председатель цехкома т. Махнев.

Собрания проходили активно. Докладчику задано много вопросов.

РЕЗЕРВЫ — НА СЛУЖБУ
ПРОИЗВОДСТВУ

ЛУЧШЕ ИСПОЛЬЗОВАТЬ ОБОРУДОВАНИЕ В МЕХАНИЧЕСКОМ ЦЕХЕ

В целях выявления резервов для повышения производительности труда станочников в механическом цехе было проведено изучение использования 13 металлорежущих станков в течение 5 смен. Наблюдения показали, что время основной работы станков, затрачиваемое непосредственно на обработку деталей, занимает в балансе рабочего времени 51,3 процента, а в отдельные смены не более 15—30 процентов.

Так, например, 21 июня станок № 95 был занят на обработке деталей только 14,2 процента рабочего времени; станок № 272 — 16,9 процента, станок № 93 — 33,8 процента, 22 июня станок № 96 был занят работой 20,5 процента.

Большой удельный вес в балансе рабочего времени станков занимает время, затрачиваемое на вспомогательные работы (установку и снятие деталей, приспособлений). Как показывают наблюдения, станки много простаивают по организационным, техническим и другим причинам. Так, например, 21 июня станок № 95 в течение смены не работал 338 минут или 70,4 процента всего рабочего времени, в том числе: в ожидании крана — 154 минуты и по причине технической неисправности — 164 минуты. В ту же смену станок № 272 не работал 352 минуты или 73,3 процента рабочего времени, а именно: на ремонте 302 минуты, в ожидании крана 27 минут и в ожидании заточки резцов 17 минут. 22 июня станок № 96 не работал в течение смены 252 минуты или 70 процентов рабочего времени, в том числе: простоял на ремонте 208 минут и по разным другим причинам 44 минуты. 24 июня станок № 166 не работал 170 минут или 35,4 процента всего рабочего времени, простояв по причине длительного отдыха токаря 109 минут, в ожидании крана 38 минут и по другим причинам 23 минуты.

Данные фотографии работы станков показывают, что большие потери рабочего времени металлорежущих станков частично объяс-

няются также слабой организацией работы обслуживающих кранов, в результате чего станки простаивают в ожидании крана в среднем до 25 минут в смену каждый.

Только за эти несколько смен наблюдения немногочисленная группа станков в ожидании крана простояла 550 станко-минут, что равно производительности одного станка более, чем на полную смену. До 8 процентов рабочего времени теряется из-за неисправности самих станков. В отдельные смены простои станков по этой причине составляют более половины всего рабочего времени. Так, 21 июня станок № 272 простоял из-за технической неисправности 302 минуты или 62,9 процента рабочего времени. При этом следует отметить, что станочники во время простоев на другие станки не переводятся и никакой другой работой не загружаются.

Значительные потери рабочего времени вызываются также остановками станков в связи с заточкой режущего инструмента. Отдельные станочники на заточку инструмента теряют от 15 до 40 минут в смену. Так, 24 июня токарь т. Дюшкин на заточку инструмента затратил 29 минут или 6 процентов рабочего времени, а токарь т. Крашениников — 43 минуты.

Данные об использовании металлорежущих станков в большом токарном отделении свидетельствуют о том, что в механическом цехе вопросу использования станков со стороны сменного руководства персонала уделяется недостаточно внимания, резервы повышения производительности станков должным образом не используются.

Наряду с этим, факты показывают, что в отдельные смены в результате недостаточно четкой организации труда имеют место случаи, когда станки и высококвалифицированные токари простаивают из-за «отсутствия» работы. Так, например, 22 июня токарь станка № 92 т. Кузьмин простоял в ожидании работы 52

минуты, 24 июня токарь станка № 15 т. Овчинников простоял в ожидании работы 36 минут.

Значительная часть потерь рабочего времени связана с нарушением правил внутреннего трудового распорядка и, главным образом, нарушением трудовой дисциплины. Так, по причине опоздания с обеденного перерыва, токари тт. Сараев, Лунев, Николашин и Дюшкин потеряли 116 станко-минут, а по причине самовольной отлучки от рабочего места станочники тт. Неповинный, Кушнир и Гуцалюк за три смены потеряли 90 станко-минут.

21 июня станок т. Чуркина работал только 68 минут, подготовительно-заключительная и вспомогательная работы составили 19,5 процента, ожидание крана — 32,1 процента, простой из-за неисправности станка — 34,2 процента. В этой же смене токарь т. Игуменцев использовал станок 81 минуту, всякие вспомогательные и подготовительно-заключительные работы составили у него 14,6 процента, а простой — 68,5 процента, в том числе: токарь просидел без дела в ожидании ремонта станка 329 минут или 62,9 процента рабочего времени.

Токарь т. Белов 22 июня, в субботний день, когда длительность рабочего дня всего 6 часов, использовал станок только 40 минут, на всякие вспомогательные операции он затратил 112 минут, в том числе на уборку рабочего места 54 минуты.

Ясно, что с подобным положением в использовании станочного оборудования в основном механическом цехе мириться нельзя. Необходимо принять все меры к тому, чтобы увеличить коэффициент использования станков и добиться повышения производительности труда станочников. Этого можно добиться путем улучшения подготовки и организации производства, строгого планирования работы, усиления надзора за эксплуатацией станков.

Н. ОКТЯБРЕВ,
ст. инженер нормативно-исследовательской лаборатории.

В седьмом номере журнала „Сталь“

Июльский номер журнала «Сталь» открывается статьей «Перспективы производства чугуна в электропечах», написанной работником Красноярского завода «Сибэлектросталь» канд. технических наук А. Г. Герасимовым.

В разделе «Доменное производство» помещены также заметки о проектировании скиповых подъемников для доменных печей (авторы инженеры И. П. Приходько и Б. А. Левшин) и отклик инженера С. И. Шкуматова на статью Н. Г. Молчанова «О сроках службы доменных печей».

Раздел «Сталеплавильное производство» открывается статьей работников завода «Серп и молот» канд. техн. наук Н. П. Жетвина и инженеров А. А. Лебедева, В. П. Тункова и А. Д. Зайцевой «Повышение выхода годного путем обогрева прибыльной части слитка». Сравнительно простые и экономичные способы интенсивного обогрева прибылей слитков и фасонных отливок дают возможность существенно уменьшить вес прибыльной части и увеличить выход годного.

Инженер М. М. Эпштейн рассказывает о работе по измерению температуры верха насадок газовых регенераторов мартеновских печей на КМК.

В разделе «Прокатное и трубное производство» напечатана статья инженеров С. В. Макаева, Г. В. Котельникова, М. И. Старосельского и Л. А. Нарущко о новом колесопрокатном цехе Нижне-Тагильского металлургического комбината. По прокатному производству публикуются также заметки о производстве на КМК рельсовых подкладок к железобетонным шпалам (инженер Г. П. Ефимова), о грузозахватном инструменте клещевых кранов (инженеры А. И. Чигринского и А. М. Четвертака) и о «минусовых концах» при прокатке круглых профилей (инж. П. А. Скоболова).

В разделе «Металловедение и термическая обработка» помещен материал по травлению нержавеющей стали.

В этом разделе помещены также заметки инженеров Г. А. Хасина и А. Д. Шость об интенсификации работы автоматизированных термических пе-

чей с выдвижным подом и канд. техн. наук Е. С. Товпенца о влиянии режима термической обработки на устойчивость переохлажденного аустенита.

По экономике публикуется статья кандидата эконом. наук Л. Л. Зусмана об экономии сырья в черной металлургии.

В разделе «Металлургическая теплотехника» помещен материал кандидата техн. наук А. Я. Лернера об авторегулировании горения сложных смесей в металлургических агрегатах.

По энергетике помещен материал, посвященный испарительному охлаждению мартеновских печей (автор инженер С. Мойсевич).

Применение валков с литыми калибрами ведет к повышению производительности станов и улучшению качества проката при существенном уменьшении коэффициентов расхода сортового и валкового металла, о чем рассказывают авторы статьи «Производство валков с литыми калибрами» докт. техн. наук А. Е. Кривошеев и инженер Б. Б. Езерский.

Последний раздел журнала «Общие вопросы» посвящен исследовательским работам Уральского института черных металлов, Ново-Тагильского металлургического завода и Енакиевского металлургического завода, проведенным в 1956 г.



На снимке: передовики паровозного депо ЖДТ котельщик Н. К. Васневич и электросварщик Н. М. Хлопунов — победители в соревновании рабочих ведущих профессий в течение трех месяцев.
Фото Е. Карпова.

ПИСЬМА В РЕДАКЦИЮ

Создавать условия в работе

Плохо работает наш фасонолитейный цех, заданий не выполняет. Но и со стороны руководства не видно действенных мер, обеспечивающих улучшение работы.

Много помех имеется на нашем участке мелкого стального литья. Ритмичную работу нарушает то, что нас не обеспечивает один кран. Да и он часто уходит обслуживать участок обрубки, где есть кран, но простаивает, так как отсутствует крановщик.

Когда же кран работает на нашем участке, то и тогда большой пользы от него не имеем, так как один подкрановый рабочий не в силах обслужить участок.

Как наш участок, так и другие резко чувствуют нехватку маршалитовой краски для покраски форм. Ее не успевают готовить.

Администрация цеха мало заботится о том, чтобы мы имели

работу по своей квалификации. Формовщики нашего участка имеют 5, 6, 7-й разряды, а выполняют работу в большинстве четвертого разряда.

К тому же и инструмента нужного нет. Нам часто приходится орудовать киркой, а кирка всего одна на пять бригад. Так и бегают за ней формовщики, убивая время.

А об условиях для нормального труда и думать нечего. Крыша протекает, вода попадает в бункер, портит формовочный материал, готовые формы. А ремонтом крыши занимаются очень медленно.

Конечно, все это не может не сказаться отрицательно на работе, и выполнение заданий у нас систематически срывается.

Н. ДАВИДЕНКО, П. ОБОЛОНКОВ,
формовщики.

Ордер дали, а комнату заняли

Токарь Владимир Зеленский в основном механическом цехе работает давно. И пока жил он одиноким в общежитии, беспечности особых не испытывал. Но, когда он женился, пришлось уйти из общежития и хлопотать о квартире. На первых порах ему повезло, в управлении коммунального хозяйства выписали ордер на комнату, которую освободила фрезеровщица нашего же цеха т. Солодилова, переехавшая в другой дом.

Но как только В. Зеленский рассчитался с общежитием и вместе с женой прибыл в назначенную комнату, она была занята. Ее облюбовала себе С. Насонова работница жилищуправления. Уговаривали, спорили, а она ни в какую.

Обратились к начальнику Правобережного жилищрайона т. Куземе, не помогло. Не увенчалось успехом и обращение к начальнику УЖХ т. Светлову.

Дни идут, молодожены, раскидав вещи по знакомым, тщательно ходят по учреждениям, доказывая свое право на комнату. А захватившая ее С. Насонова продолжает спокойно в ней проживать. Так сама работница УЖХ показывает плохой пример, что, к сожалению, проходит для нее безнаказанно и встречает одобрение со стороны руководителей УЖХ.

М. ЧЕЧУЛИН,
председатель жилищно-бытовой комиссии цехнома
основного механического цеха.

Нужды жильцов общежития

Несколько раз я был в общежитии № 5 комбината, где живут молодые рабочие котельно-ремонтного цеха. В беседах многие жильцы говорили о необходимости улучшить в общежитии культурно-массовую работу и устранить существенные недостатки. В частности, нельзя считать нормальным такое положение, когда красный уголок заселили жильцами и теперь негде проводить массово-политическую работу. Кроме того,

в общежитии нет никаких музыкальных инструментов, нет телефона и аптечки. На устранение этих недостатков необходимо обратить внимание как работников жилищного района УЖХ, так и руководителей котельно-ремонтного цеха.

И. КОЗЛЕНКОВ,
пенсионер.

Редактор Д. М. ГНИЛОРЫБОВ.

СЕГОДНЯ И ЗАВТРА В КИНО

КИНОТЕАТР «КОМСОМОЛЕЦ» «Музыка с Марса», «Звезды на крыльях».

КИНОТЕАТР им. ГОРЬКОГО: «Старик Хоттабыч», «Человек родился», «Анна на шее».

ДВОРЕЦ КУЛЬТУРЫ МЕТАЛЛУРГОВ: сегодня «Ханка», «Дом культуры металлургов (правый берег): «Честь семьи».

КИНОТЕАТР «МАГНИТ»: «Закройщик из Торжка».