

МЕТАЛУДГ

Ежедневная газета — орган парткома, заводкома, заводуправления Выпускского завода

№29 (375)

Четверг 11 февраля 1937 года

Цена 5 коп.

За 60 тысяч тонн стали и 45 тысяч тонн проката

Цеха и смены выполнившие свои планы

9 ФЕВРАЛЯ

Выполнили суточное производственное задание трубопрокатный цех №1 на 119,4 проц. выдан 129 тонн труб — начальник цеха тов. Беликов.

Смена тов. СЕРЕГИНА проката 48 тонн труб при обязательстве 40 тонн. Перевыполнила обязательство и смена тов. МИРОШИНА.

Трубопрокатный цех №2 — начальник тов. ЦЫГАНКОВ, прокатал 104 тонны — 100,4 проц. Впереди по цеху вышла смена мастера БЫСТРОВА, выдавшая 39 тонн труб.

Мелкосортники, начальник тов. Смирин, прокатали 157 тонн сортового проката. План выполнили на 133 проц.

Прекрасных результатов добилась смена тов. ЗАЖИГИНА, прокатавшая 68 тонн.

Прокатчики листокровельного цеха — начальник тов. МОНАХОВ — прокатали 32 тонны — 106,6 проц к плану. Смены мастеров т.т. НИКОЛАЕВА и КОСОЛАЕВА план выполнили на 130 проц.

Смена мастера КУЗНЕЦОВА-вилопрокатный цех, КУЗНЕЦОВА — мартеновский цех и БЕРДИКОВА — старомартеновский цех, выполнили свои планы. Однако в цехе мартеновские, вилопрокатный и листопрокатный цеха свои планы далеко не выполнили.

Наши стахановцы



На снимке: смена Васухина тов. Васухина Стаханова — листопрокатного цеха и тов. Личнов Стаханов трубопрокатного цеха

Смена Васухина отстающая в цехе

В старотрубном цехе широко развернулось соревнование, в результате чего трубопрокатчики лавиной плывут вперед. И в феврале работают лучше чем в январе. В цехе растут новые стахановцы, ранее невыполнявшие плана (Особо прекрасно работают, систематически перевыполняют план и свои обязательства, смены мастера Воробьева, Смирнова).

На фоне общего подъема и успехов цеха отстают смена мастера Васухина,

систематически невыполняющая не только обязательства, но и плана. Неучастно относятся к работе рабочие Шаронов, Воробьев, Левин, Чермакин. Они плохо приступают к работе и рано кончат работу.

Трубопрокатчики обещали работу смены Васухина на своем собрании, резко критиковали плохо относящихся к работе рабочих. Собрание объявило бригадистера тов. Ухлина обязательство помочь в работе смены тов. Васухина. Б. ЛИЧНОВ.

Командиров в цехе много, а неполадки неустраняются

Научите работать по-стахановски

Мы заключили социалистический договор за высокие нормы стали, но так организована наша работа, что мы не можем выполнить собственных обязательств.

Я, сталеяр, признаюсь откровенно: хочется в соревновании получить первенство, показать себя на работе, но все мои желания упирются в так называемые «цеховые» производственные неполадки, устаревшие и изуродованные котурки в цехе неэкономичны.

Иногда мы, сталеяры, говорим о том, что нашу работу свивает покаянная организация работ среди машинистов. Завальцовые машины, шпатарные краны больше отстут чем работают, завальцу шкату в ночь вместо 4-4 часов делаем до 6-10 часов. Командиров механиков в цехе много,

а толку пока мало. Работа механиков неудачлива.

Мы, сталеяры, еще нуждаемся в помощи, работая по-магистерски хот и все, а как работать по новому в чем суть мажеевского труда нам не известно. Командеры цеха вместо помощи только ругают, профессор только разговаривает о соревновании, а как выполняются договора не проверяет.

Бой и дальше так будет организована работа, то конечно ничего и говорить о совместном выпуске в цехе 570 тонн стали. Сейчас цех, в который и работаем в ремонте. Ремонт идет очень медленно, не хватает рабочей силы. После ремонта я приложу все силы к тому, чтобы свои обязательства выполнять.

Сталеяр КРИВОВ.

О защитном приспособлении на листовых станах

В настоящее время на заводе работает бригада Днепротровского вети тут черной металлургии по исследованию причин вылетов на листовых станах и разработке мероприятий для устранения вылетов. Как известно, вылеты на листовых станах завода причиняли и причинят немало бед, вызывая ранения рабочих, обжугивание листов стана.

Вопрос о причинах вылетов, не смотря на свою давность, является до сих пор неразрешенным, необходимо продолжить, детальное и тщательное проведение всего исследования, чтобы раз и навсегда установить как причины вылетов, так и меры борьбы с ними.

На ряду с таким радикальным разрешением вопроса, как о устранении самих вылетов, большое внимание заслуживает так же защитное приспособление у стана.

Даже при отсутствии вылетов нельзя быть гарантированным от каких либо случайностей или отклонений от нормального технологического процесса, которые могут повлечь за собой несчастные случаи у стана.

Потому на ряду с устранением самого явления вылетов, ни в коем случае не должно быть ослаблено внимание так же и защитным приспособлением у стана.

В настоящее время на обоих листовых станах установлено защитное устройство в виде кавычащихся пластин, предложенное зам. начальника цеха тов. Поповым. Хотя это приспособление является удачным, все же нужно отметить, что оно не может

полностью гарантировать от опасности вылетов.

Дело в том, что при прокатке вследствие кривизны прокатываемого листа, станы отклоняются не одновременно, а поочередно. Следовательно, даже при небольшом отклонении вылета от оси прокатки, последний может проскочить через зазеву между зазорами пластин. Если же даже 5 проц. вылетов будет происходить через зазеву, то и это может причинить не мало бед.

И этому необходимо добиться такого полного выравнивания, чтобы ни один вылет не проскочил через зазеву. Для этой цели следует применить двойную зазеву т. е. два ряда пластин, расположенных так, чтобы станы пластин первого ряда приходились против середины пластин второго ряда.

Применение двойной зазевы вынуждает труднее и неудобнее при прокатке не вылезает, за то будет полная безопасность рабочих у стана.

Несколько слов относительно подвески штегов перед и после стана. Наблюдая за прокаткой, можно убедиться, что никакой гарантии эти штеги штегов не дают. Иногда вопреки двойной зазеве с такой силой ударят в штег, что последний может даже сорваться и кого либо ушибить. Поэтому при наличии двойной зазевы у защитного приспособления штеги будут лишними и их следует убрать.

Инициатор усовершенствования системы И. С. КУЗНЕЦОВ.

ОТ РЕДАКЦИИ: Векторы изобретательского гениальности имеют много у автор.



На снимке: Бригада Егоровича за часовой выдел за последовательного дня

Я чувствую Сталинскую заботу

42 года прошло с того дня, как я первый раз пришел в старомартеновский цех. Восемнадцать лет из них я проработал сталеваром, потом ушел на пенсию.

248 рублей получаю пенсия, а административная плата моего цеха даже мне еще легкую работу, на которой

я имел возможность заработать до 300 рублей.

Безнадежная Сталинская Комстудия, обеспечивая мне, на склоне лет, радостную старую жизнь.

Сталинская Комстудия дала мне право на труд. Рабочий заводостроительной станции: П. ГРАСИМОВ.

