

МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

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

19 НОЯБРЯ
1946 ГОДА
ВТОРНИК
№ 133 (1060)

Борьба с простоями — залог успеха

Почетное и ведущее место в заливочном раде, нанесенных народному хозяйству Родины войной, принадлежит сталеплавиальщикам. Стахановцы мартеновских цехов отдают все силы, чтобы выполнить свой долг перед Родиной — дать больше стали. Семь сталеваров первого мартеновского цеха комбината уже выполнили годовую норму и сверх годовых норм выплавляли свыше 18 тысяч тонн стали. Инициатор соревнования сталевар т. Зинуров успешно завершает годовой план. Отличные показатели работы имеют сталевары второго и третьего мартеновских цехов.

Но на пути патристических стремлений мартеновцев возникают препятствия. Непредвиденные простои печей сводят на нет достижения передовиков. В октябре, например, печи цеха № 1 простояли 329 часов, за 15 дней ноября — 117 часов. Свыше 2000 тонн стали потерял вследствие этих простоев цех в первой половине ноября. Во втором мартеновском цехе за 17 дней ноября печи простояли 105 часов.

Что создает простои печей? Нерегулярное снабжение их шихтой и, в первую очередь, тяжеловесным железом. До сих пор копровики не выполняют своих обязательств, не дают достаточного количества тяжеловесной лопы. Транспортники не обеспечивают своевременной доставки железа и руды в мартеновские печи. Поэтому в третьем мартеновском цехе вместо необходимых 3500 тонн руды запаса имеется только 300 тонн. Такое же положение и с другими материалами. Составы с рудой прибывают раз в два-три дня, простаивают на станции «Входная», «Западная» и т. д.

Начальник станции «Стальная» т. Фоменко не обеспечил оперативной работы своего участка. 17 ноября три 70-тонных платформы, груженные тяжеловесным железом, простояли 3,5 часа. Еще больше неполадок на станции «Шихта». Здесь царит неорганизованность и путаница, следствием которой является то, что на шихтовом дворе плотный тяжеловесное железо, когда требуется тяжеловесное, и наоборот. Особенно часто это случается в дежурства Андреева.

Наплевательское отношение к делу дежурного по станции, благодушные начальники станции т. Фоменко отразилось на снижении трудовой дисциплины составителей паровозов. Составители паровозов Першин и Веников в рабочее время уходят по личным делам, нарушают дисциплину и составитель Герги.

Если к этому прибавить частые остановки кранов шихтового двора мартеновского цеха № 2, низкое качество их ремонта бригадами куста мартена и электриками, становится ясным, почему неудовлетворительно работают шихтовые дворы.

Мириться с этим положением нельзя. Никто не имеет права срывать обязательства сталеплавиальщиков. Копровики, транспортники, работники ремонтных цехов должны проникнуться ответственностью за судьбу досрочного завершения сталеплавиальщиками плана первого года сталинской пятилетки. Для этого нужно в первую очередь наладить четкую трудовую дисциплину, повысить ответственность каждого копровика, транспортника, ремонтника за порученную ему работу. Решительно надо взяться за нарушителей трудовой дисциплины, срывающих график.

Долг каждого советского патриота — помочь сталеплавиальщикам досрочно завершить годовой план, внести свой трудовой вклад в дело быстрого восстановления и укрепления народного хозяйства Родины.

Почему простаивают мартеновские печи

Многочасовые простои печей первого и второго мартеновских цехов вызваны неудовлетворительной работой копровиков, транспортников и колдальщиков цехов, ремонтирующих краны. По вине транспортников станции «Стальная» систематически задерживаются по три-четыре часа составы, идущие на шихтовый двор. 17 ноября три семидесятитонных платформы, груженные отходами блюминга, 3,5 часа стояли возле обжимного цеха, а в это время печам было заваливать болшегрузные печи.

Такое нерадивое отношение к делу свойственно и работникам станции «Шихта». Дежурный по станции Андреев систематически запутывает маршруты, подает составы на пути, с которых мы не можем разгружать. На днях он подал состав доменного ферросилиция на левую линию шихтового двора. Мы же ожидали этот состав для разгрузки на правой линии. Лишь через 5 часов Андреев поставил состав в надлежащее место.

На этой станции низка трудовая дисциплина. Составители оставляют паровозы, уходят по личным делам, составитель Першин спит на рабочем месте, а составитель паровоза № 63 Герги

оставил паровоз и ушел, не ожидая смены. Много неполадок и в крановом хозяйстве шихтового двора. В первой половине ноября кран № 2 стоял на ремонте, а остальные работали с перебоями. 6 ноября краны простояли в общей сложности 18 часов. Простаивают краны по вине работников куста мартена и электриков, недобросовестно выполняющих ремонт. Так, кран № 1 был остановлен 12 ноября на 8 часов, ремонтировали его работники куста мартена (начальник т. Дошечкин) 12 часов, а через три часа работы пришлось опять остановить кран для починки на 16 часов.

На ремонте крана № 2 бригады ремонтно-монтажного отдела электроремонтного цеха работали несогласованно и так переплутали электропровода, что впоследствии пришлось все заново переделывать. Недобросовестная работа транспортников, электриков и механиков, недопустимое отношение к труду составителей паровозов в общей сложности срывают плановую работу мартеновских цехов, вызывают простои печей.

Ф. ИСУПОВ, заместитель начальника шихтового двора второго мартеновского цеха.

По вине диспетчера Астафьева

15 ноября на болшегрузной печи № 19 третьего мартеновского цеха варил ответственный плавку. Процесс подходил к концу, мартеновцы настойчиво требовали подачи состава изложниц, но цех подготовки составов ничего послать не мог — не было паровоза. Паровоз же, прикрепленный к цеху подготовки составов, был в это время занят на другой ра-

боте — маневрировал с вагонами. Так «рационализировал» работу паровоза диспетчер внутривозовского железнодорожного транспорта Астафьев, вызвав задержку плавки на 1 час 30 минут. Вследствие этого плавка была переведена на другую, понижающую марку.

М. ЛУНЕВА, диспетчер-анализатор цеха подготовки составов.

Ведущему стану — ведущее место в соревновании

Все были рады, когда в октябре стан «500» — ведущий прокатный стан на комбинате — добился серьезных успехов, перевыполнив месячный план более, чем на 4600 тонн металла. Общезаводское партийное собрание, обсуждая десятидневные итоги работы завода, напомнило сортопрокатчикам о закреплении успехов, о достижении более лучших производственных показателей и предупредило их от зазнайства.

К сожалению, это предупреждение не нашло должного отклика с их стороны. Вместо того, чтобы смотреть вперед и повседневно заботиться о хорошей работе, они до сих пор смотрят назад и смакуют прошлые успехи.

Любование октябрьскими показателями нанесло большой ущерб заводу, отбросило пятистотников далеко назад. За первую половину ноября они недополнили план на 2640 тонн металла. Все три смены не выполнили задания, но зато успели наделать много брака. Смена Мельникова в прошлом месяце имела 0,46 процента брака, а сейчас 1,76 процента. Почти столько же испортили металла в смене Буцена.

В смене Шутова, при прокате швеллера из заготовки сечением 150×150, оператор Жукова взяла плешперами шпунку, не выпешерив еще из пятой клети и, конечно, запнала ее в брак. Мастер Антон Ештокин «забыл» распорядиться убрать бракованную шпунку, продолжал катать подымным ходом и сделал еще пять шпунт брака (общий весом около четырех тонн). Кроме этого, стан простоял из-за уборки брака 10 минут. Вальцовщик Новокрепцов бросил трос на рабочей площадке, трос замотало на механизмы, что привело еще к одной шпунке брака. Всего же по вине ротоделов и из-за «лихачества» мастера Ештокина было испорчено более пяти тонн хорошего металла.

Нередко из-за недосмотра вальцовщиков во время не меняют обработанные муфты. По этой причине цех простоял несколько часов.

Вопреки элементарным правилам технологии, люди пропускают через вальки остывшие на стане шпунки, что приводит к перегрузке стана и к длительным остановкам.

Примеров наплевательского отношения к работе очень и очень много, но на стане «500» не чувствуется серьезной борьбы с ротоделами, бракоделами, аварийщиками, которые губят дело.

В прошлом месяце кое-что было сделано для увеличения пропускной способности ножниц и правильных машин. Вместо того, чтобы продолжать работу в этом направлении, руководство цеха остановилось на полпути. Вот почему эти участки все еще не управляются с правкой и резкой фасонных профилей, что приводит к большим простоям мощного стана.

Часто стан простаивает и потому, что на адьюстаже нет мест для укладки прокатанного металла.

На стане все еще слаба дисциплина, а поэтому и много неполадок. За полмесяца стан простоял свыше 150 часов. Если бы здесь было больше порядка, простои можно было бы уменьшить, в худшем случае, наполовину.

Стан «500» является ведущим сортопрокатным станом. Во многом он решает судьбу плана комбината по товарному прокату. Это налагает на сортопрокатчиков большую ответственность. Они обязаны сделать все возможное, чтобы коллектив ведущего стана был действительно ведущим и в социалистическом соревновании всех станом комбината.

А. ГОРБУНОВ.

Транспортники, копровики, электрики, механики, обслуживающие мартеновские цехи! Не допускайте срыва графика, боритесь за качество работы.

Ваш долг — помочь мартеновцам досрочно выполнить программу 1946 года!



На снимке: стахановец цеха подготовки составов старший рабочий двора изложниц **И. П. Жмакин**.

Фото В. Янковского.

Скоростные комсомольско-молодежной печи

17 ноября хорошо работали сталевары комсомольско-молодежной печи № 3 (первый мартеновский цех). Все они выдали сверхплановую сталь. Тов. Захаров дополнительно к заданию выплавил 40 тонн стали. Сталевары тт. Пискарев и Клименченко, под руководством мастеров тт. Сафонова и Дригуна, выдали скоростные плавки на 3 часа раньше графика каждую. Сверх задания сталевары выдали по 60 тонн стали.

На победном пути

Ранее отстававший коллектив первого стана «300» сейчас не унывает. Люди подтянулись, вышли на победный путь и за первую половину ноября выполнили план на 114 процентов.

Лучших результатов добилась смена инженера коммуниста т. Милихина и мастера коммуниста Федора Зуева. Она выполнила полумесячное задание на 117,5 процента, прокатав сверх плана почти 750 тонн металла. Смена инженера тов. Гринберга и мастера т. Тимошенко идет на уровне 114 процентов, а смена инженера т. Быстрова и мастера т. Пузова выполнила задание на 110,3 процента.

Хозяева своего слова

Молодой сталевар печи № 7, член цехового комитета **ВЛКСМ** Петр Лапшев обязался отметить годовщину Октября выдачей сверхплановой стали. Он взялся за дело по-комсомольски, навел возле печи порядок и под руководством мастера т. Рожкова варил скоростные плавки.

В октябре он выдал 5 скоростных плавков. Это дало ему возможность выполнить месячный план на 102,3 процента, а норму — на 117,3 процента.

Тов. Лапшев закрепляет достигнутое. За 12 дней ноября он уже выдал три скоростных плавки, выполнив план на 110,1 процента.

Подручные сталевара во главе с первым подручным комсомольцем Василием Ивановым отлично ухаживают за печью. Первые подручные разливищики комсомольцы Дмитрий Гудков и Григорий Бурафов отлично организовали разлижку выплавленной т. Лапшевым стали. Свыше, чем на 120 процентов каждый из них выполнили норму.

И. КОВАЛИК, секретарь комитета **ВЛКСМ** первого мартеновского цеха.