

## ВЫСОКАЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ ПО ВЫПЛАВКЕ СТАЛИ

22 июня мартеновский цех № 2 дал высокую производительность по выплавке стали.

Намного перевыполнили план сталевары семи мартеновских печей—1, 2, 5, 6, 7, 9 и 11-й. Всего по цеху план выполнен на 109,7 проц.

С начала месяца цех идет на уровне 96,9 проц. плана.

Если мартеновцы будут и в последующие дни работать так, как 22 июня, то месячный план будет, безусловно, выполнен.

А для этого имеются все условия.

—○—

## Как распределяют премии на мартене

Мартеновский цех № 2 на протяжении ряда месяцев не выполнял производственной программы.

В апреле цех серьезно вялся за приведение в порядок пролетов и других участков. Определенные результаты в этом были достигнуты.

В мае план по цеху был невыполнен, но производительность, по сравнению с прошлыми месяцами, все же резко возросла.

Подытоживая результаты работы в мае, заводское жюри нашло возможным выделить некоторую сумму на премирование инженерно-технических работников цеха.

Эту премию распределили между средним и старшим командным составом и руководителями участков.

Казалось бы, что сменный инженерно-технический персонал, руководители участков являются основными фигурами, обеспечивающими высокую выплавку стали. Но не так понимает это старший нормировщик цеха тов. Логинов.

Согласно его распределению, начальники смен получают от 225 до 275 рублей; обер-мастера—от 200 до 275 рублей, сменные инженеры литейного пролета—от 100 до 125 рублей, но зато он сам получил 275 рублей.

Выходит, что Логинов решил судьбу производства в большей мере, чем кто-либо из начальников смен, сменных инженеров, обер-мастеров и т. д.

Весь штат его помощников—Верховцев, Кашко, Якименко также не были обделены. Они получили по 120 рублей, тогда как инженер литейного пролета Горбачев получил премию только 100 рублей.

Тов. Горбачев работает в цехе четыре года, он хороший производственник. Но как ему тягаться с такими «специалистами» как Кашко—расчетчик нарядов или Верховцев—нормировщик.

Если дали премию работающим в БОТе цеха, то чем служащие планового отдела, например техник Повичкова, хуже их? Но ей ничего не дали, хотя все знают, что она добросовестный и хороший работник.

Приходится удивляться несерьезному подходу к распределению премий со стороны начальника цеха тов. Новолодского.

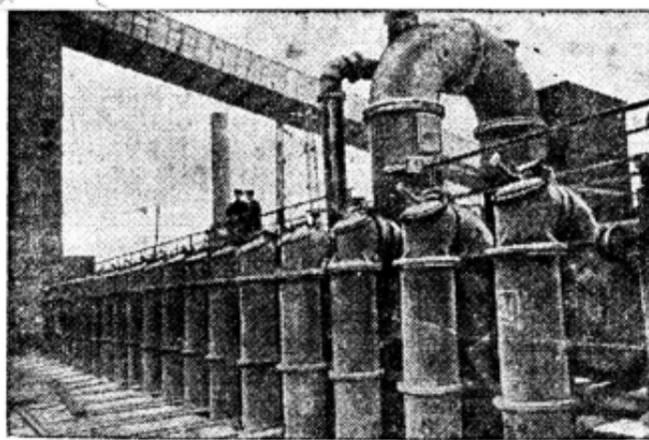
По постановлению СНК СССР и ЦК ВКП(б) о черной металлургии начальникам цехов дано в руки мощное орудие стимулирования хорошей работы в виде ежемесячного фонда премирования за выполнение плана.

Но нельзя допускать, чтобы второстепенные люди в цехе получали большие премии, а основной производственный костяк, решающий судьбу производства, был поставлен на второй план. Это противоречит постановлению партии и правительства.

**О. МЕЖЕННЫЙ,**  
председатель цеховой  
комиссии по зарплате  
мартена № 2.

Ново-Тагильский металлургический завод (Свердловская область) в текущем квартале получил от коксохимзавода кокс и газ. Стойки коксовых печей батареи № 2

Фото-клише  
ТАСС.



## ПУТИ ПОВЫШЕНИЯ СТОЙКОСТИ СТОПОРОВ

Стоимость сталеразливочного и ковшевого припаса составляет ничтожный элемент в общей стоимости стали, однако его значение в процессе разливки очень велико. Плохое качество припаса приводит к значительным убыткам как от прямых потерь металла при разливке стали, так и от загрязнения металла неметаллическими включениями, возникающим на поверхности слитков и прокатки.

Наиболее распространенный вид аварии при разливке по вине огнеупоров—разгерметизация створов (створ) ковшевыми вилками и как следствие—разливка с некроющим створом. Особенно часто это явление имеет место в ковшах большой емкости—70—100 тонн.

В мартеновских цехах Магнитогорского завода разливка без створа—явление не редкое. В то же время имеются заводы, которые совершенно исключили такие аварии. Интересен в этом отношении опыт Верхнеистовского завода в Свердловске. Здесь створные трубы и створы различного диаметра для верхней и нижней части створа. Верхняя часть створа на 2/3 выполняется из трубок с наружным диаметром—160 мм, нижняя часть на высоту 1/3 из трубок диаметром—130 мм.

Между верхней и нижней частями створа ставится промежуточная трубка, имеющая в нижней части диаметр—160 мм, а в верхней части—130 мм.

Магнитогорскому заводу следует этот опыт использовать, подобрав диаметр трубок в соответствии с емкостью ковша и средним временем разливки. Следует заметить, что качество створных трубок огнеупорного цеха Магнитогорского завода низкое. Причины несколько:

1. Створные трубы везде обычно готовятся из сырья лучшего качества, нежели рядовой шпательный кирпич и по отличной технологии. На Магнитогорском заводе эта возможность не предусмотрена при проектировании и строительстве завода, поэтому эти изделия готовятся из обычной шихты. Правда, при четкой организации работы во времени в огнеупорном цехе, не исключена возможность изготовления ответственного припаса светометрически

из разных шихт, но это сопряжено с известными трудностями, и цех этого не делает.

2. Глины Буковольского месторождения слабо изучены, недостаточно однородны; некоторые пласты содержат до 1 проц. растворимых солей натрия, калия, магния, которые при высушивании заготовки высаливаются на наружную поверхность и после обжига дают корочку, имеющую отличный от общей массы коэффициент расширения и потому легко отслаивающуюся при охлаждении. Наблюдается явление шелушения изделий. Термостойкость изделий низкая.

3. Огнеупорность Буковольских глинистых—в лучшем случае 1690°С, что далеко недостаточно для производства ответственного ковшевого припаса.

Исходя из этого, для повышения стойкости створов, по нашему мнению, нужно провести следующие мероприятия:

1) Использовать опыт ВИЗа по изготовлению створных трубок с различной толщиной стенок для верхней и нижней части створа.

2) Подготовить створные трубы из специальных шихт, для чего организовать немедленно работу агрегатов во времени так, чтобы периодичности масса для трубок могла готовиться. Для обеспечения возможности производства ответственного припаса в дальнейшем, необходимо предусмотреть хотя бы на 1941 год капитальные затраты для организации самостоятельного потока.

3) Что касается сырья, то необходимо производить предварительные анализы на содержание растворимых солей и для ответственного припаса употреблять глины с возможно более низким их содержанием.

4) Для повышения огнеупорности и термостойкости нужно добавлять в шихту каолина. Так как естественные каолины содержат значительный процент кусочков кварца различной крупности, их предварительно нужно обогащать. Добавка запасочных каолинов без обогащения может привести к отрицательным результатам.

Г. АРИСТОВ.

## Как нам помог диспетчер Неволин

В ночной смене 19 июня на стане «300» № 1 бригада мастера Гунина катала угловое железо. Прокатка производилась из заготовки сечением 120×120. Нашей смене надо было во что бы то ни стало закончить высадку этой заготовки к 7 час. утра, так как следующей смене надо было делать перевалку на швеллер, который должен прокатываться из заготовки сечением 106×106.

Заготовку сечением 106×106, по распоряжению начальника смены Капдаурова, начали садить в нагреватель-

ные печи в 3 часа 25 мин. Таким образом, наша бригада вполне успела бы закончить прокатку уголка к 7 часам утра. Об этом было сделано предупреждение диспетчеру комбината Неволину с просьбой увеличить давление газа.

Диспетчер Неволин пообещал принять меры к увеличению давления газа, но своего обещания не выполнил. Из-за его халатности бригада переработала 35 мин. и сделала много брака: заготовка была холодновата. Так помог нам диспетчер Неволин. **М. ЮЩЕНКО.**

## НЕПРОСТИТЕЛЬНЫЙ ПОСТУПОК МАСТЕРА

Не случайно партии и правительство уделяют копровому хозяйству серьезное внимание. От копрового цеха зависит нормальная работа мартеновских печей.

Но руководители цеха копровому не сделали для себя никаких выводов. Работа не улучшается, а с каждым днем ухудшается. Начиная с первого июня нет того дня, чтобы у нас в сменах все обошлось благополучно. 18 июня по вине четвертой бригады поврежден грейфер, 19 июня поломан магистральный блок и порвана трасса.

Все эти случаи остались незамеченными со стороны руководителей цеха гг. Мельникова и Мартынова.

Мастер тов. Иванников, хорошо зная, что второй грейфер находится в неисправном состоянии, отдал распоряжение машинисту крапа тов. Вобову снять с копровых решеток. В результате грейфер был разбит.

Такой случай мог произойти лишь в обстановке полной безответственности и небудумности.

Иногда не заметить, что ты ураниловка, которая стирит в одежде мастеров, приносит большой вред. В самом деле, наиболее квалифицированные мастера получают по 500 рублей в месяц, а мастера, которые совсем недавно пришли в цех и едва-едва начинают разбираться в работе, получают по 650 руб.

Работу копрового цеха необходимо перестроить.

**ХВАТОВ,**  
мастер копрового цеха.  
**БУБНОВ,** слесарь.

—○—

## Не допускать ни одного случая травматизма

Задача каждого хозяйственника, инженерно-технического работника, партийных и профсоюзных организаций постоянно и всемерно охранять здоровье рабочих, не допускать ни одного случая травматизма на производстве.

Как видно, иного взгляда на этот счет придерживаются руководители основного механического цеха (начальник тов. Сытин). Здесь травматизм не только не снижается, но за последнее время возрастает. Приведем такие факты. Токарь Моргунов стал убирать стружку, не надев рукавицы. Он поранил руку. Токарь Сонмиров не закрепил как следует деталь и включил станок. В результате он также получил ранение. Токарь Королев, не остановив станок, схватился рукой за деталь, ушиб руку.

Приведенные мной факты свидетельствуют о том, что охрана здоровья и техника безопасности игнорируются административно-техническими работниками. Ведь если бы рабочим были как следует разъяснены правила по технике безопасности, тех случаев, о которых я рассказал, конечно, не произошло бы.

Администрация цеха и профсоюзная организация обязаны обратить сугубое внимание на состояние техники безопасности. Нужно прежде всего убрать из цеха весь мусор, сделать необходимые ограждения, защитные приспособления на механизмах.

**П. ЕРМАКОВ,**  
инженер, технический  
инспектор ЦК союза.

—○—

## СЕДЬМАЯ СЕССИЯ ГОРОДСКОГО СОВЕТА

26 июня в 7 часов вечера в помещении горкома ВКП(б) (7-й этаж) состоялась седьмая сессия городского Совета депутатов трудящихся.

Депутаты, занятые на работе в вечернее время, от работы освобождены.

Исполком горсовета.