В заводском партийном комитете

О трудовой дисциплине

Недавно заводской партийный комитет обсудил и принял решение по важнейшим вопросам: состояния трудовой дисциплины на комбинате, бытовом обслуживании молодежи в общежитиях.

Заводской партийный комитет отметил, что за последнее время в ряде цехов комбината снизилась трудовая дисциплина, увеличилось число прогулов и самовольного оставления рабочими производства.

Табельный учет прихода и ухода рабочих в цехах комбината соблюдается формально. Особенно плохо обстоит дело в цехе ремонта промышленных печей, в коксовом, копровом, фасонолитейном, шамотно-динасовом цехах, в мастерских куста проката.

Табеля, как правило, не подписываются начальниками цехов, и неудивительно, что в табельном учете за последнее время совершенно из'ята графа: «Опоздание на работу». Достаточно возвратившемуся из отпуска представить какую-либо записку, об'ясняющую причины опоздания, как начальник в своей резолюции констатирует: «Опоздание считать обоснованным».

В стороне от борьбы за укрепление трудовой дисциплины стоят цеховые комитеты ВЛКСМ. Еще не было случая, чтобы комсомольская организация привлекла к ответственности комсомольца — нарушителя трудовой дисциплины, а ведь среди прогульщиков много комсомольцев.

Состояние дисциплины стоит в значительной зависимости от устройства быта рабочих и постановки воспитательной работы. Достаточно сказать, что из числа оставивших самовольно производство 80 процентов падает на проживающих в общежитиях. Только одна эта цифра должна приковать внимание заводской общественности к созданию лучших условий в наших общежитиях. Между тем, это как раз и является самым запущенным участком в деятельности наших хозяйственных и общественных организаций. Проверка показала, что в 18 общежитиях за два последних месяца начальники цехов совершенно не показывались. Агитаторы цехов также забыли дорогу к общежитиям.

Заслуживает всяческого поощрения полезное предложение об организации шефства старых кадровых рабочих над молодежью.

Наконец, следует всерьез позаботиться об организации разумного досуга нашей молодежи. Должно быть широко поставлено культобслуживание общежитий, развитие самодеятельного искусства и т. д.

По укреплению трудовой дисциплины и по улучшению бытовых условий в общежитиях цехов комбината партийный комитет наметил конкретные мероприятия.

ОБРАЗЦОВО ПОДГОТОВИТЬСЯ К СЕВУ

Огородники автобазы—к посевной

В прошлом году огородники автобазы комбината собрали хороший урожай, потому что своевременно подготовились к весеннему севу и тщательно обработали почву. Огородный совет (председатель т. Пахтусов) сумел так организовать работу, что все огородники удобрили землю сульфатаммонием. В нынешнем году земля огородников автобазы удобрений не требует.

В настоящее время в автобазе идет деятельная подготовка к весеннему севу. У нас имеется два трактора—«СТЗ-НАТИ», «ХТЗ» и транспортный танк, которыми будет производиться вспашка. «СТЗ-НАТИ» и танк полностью отремонтированы, а ремонт трактора «ХТЗ» заканчивается. Имеются у нас бороны, три тракторных плуга, из которых два уже отремонтированы, и исправная картофелесажалка.

В этой посевной кампании наша автобаза насчитывает 1375 огородников. Это намного больше, чем в прошлом году. Но, несмотря на это, все огородники будут наделены землей и семенами различных овощных культур. Многие огородники имеют свои семена картофеля, а для неимеющих мы провели закупку картофеля. Теперь задача заключается в том, чтобы своевременно доставить эти семена.

Весна уже вступает в свои права. Поэтому мы принимаем срочные меры по подготовке к севу.

Ф. КУЗНЕЦОВ, член огородного совета автобазы комбината.

Вопросы, требующие разрешения

В первом мартеновском цехе к проведению огородной кампании, в основном, подготовились неплохо. Танк-тягач отремонтирован, исправен трехлемешный плуг. Старший электрик цеха т. Быченков, электрики тт. Подгорный и Чепуркин приложили немало усилий, чтобы отлично отремонтировать танк. Все недочеты выявлены и устранены, благодаря их настойчивому труду. Подгорный и Чепуркин хорошо изучили танк и будут на нем работать на вспашке.

Огородный совет к началу пахоты еще приобретет один пятилемешный плуг. В этом году мы готовимся вспахать всю землю огородников в сжатый срок.

Но нас беспокоит то, что до сих пор не уточнен вопрос с землей. Председатель общезаводского огородного совета т. Арзаманов говорит, что мы будем пользоваться той землей, которой пользовались в прошлом году. Но в прошлом году земля наших огородников была разбросана в трех местах, из них 25 га—на правом берегу. Здесь почва каменистая, на горке, она нас не устраивает. К тому же у нас на правом берегу живет свыше 300 огородников.

Заводской комитет металлургов должен помочь нам получить землю более удобную и лежащую ближе к месту жительства основной массы огородников.

Не все огородники имеют семена. На закупку картофеля мы собрали и сдали в завком 45 тысяч рублей. Кроме того, мы сдали в завком 1500 рублей на приобретение семян разных овощей. Получение этих семян нужно ускорить, чтобы каждый огородник знал, какие семена у него есть и какие он должен закупать.

Чтобы в этом году огородники первого мартеновского цеха организованней провели сев, нужно быстрее уточнить расположение наших земельных участков. Тогда с первой возможностью мы начнем вспашку, вывезем удобрения и обеспечим более высокий урожай.

А. МИХЕЕВ, председатель огородного совета первого мартеновского цеха.

Определить земельные участки

Коллектив фасонолитейного цеха деятельно готовится к обработке индивидуальных огородов. Проведена запись огородников, выявлена нуждаемость в семенах. В цехе организовано изготовление инвентаря для обработки огородов—лопаты, грабли, тяпки.

В этом году желающих иметь свои огороды значительно больше, чем было прошлый год. Огородный совет выяснил, что для полного удовлетворения огородников коллективу не хватает более десяти гектаров земли.

Было решено выяснить вопрос об огородной площади в завкоме металлургов. Членов совета там встретил председатель общезаводского огородного совета т. Арзаманов.

— Удивляюсь,—заговорил он,—почему вы так беспокоитесь? Болеть о земле—дело наше, а не ваше. До весны еще много времени.

Так и ушли ни с чем представители фасонолитейного цеха. Следует напомнить работникам завкома, что уже пора определить земельные участки для огородников по цехам комбината.

П. ОРЕХОВ.

Своевременно вручить облигации подписчикам

Трудящиеся Сталинской Магнитки, дружно подписавшись на Заем восстановления и развития народного хозяйства, на 1 марта дали в бюджет государства 57 миллионов рублей. Эти средства, находясь в обороте государственного бюджета, будут служить большой опорой в досрочном выполнении плана второго года новой пятилетки.

Теперь перед комсодами и бухгалтерами учреждений и предприятий стоят большие задачи — полностью и своевременно рассчитаться за заем с подписчиками, перевести эти деньги на счет центральной сберкассы.

Во всех учреждениях и предприятиях необходимо принять все меры к тому, чтобы вручить облигации подписчикам, уплатившим взносы, и тем самым дать возможность займодержателям участвовать в предстоящем первом тираже, который состоится 7—8 июня этого года.

Неврученные облигации подписчикам по уважительным причинам должны быть сданы немедленно в сберкассу.

Ф. САТТАРОВ, зав. центральной сберегательной кассой.

Металлолом для мартенов

15 марта на заводском партийном собрании директор комбината т. Носов заострил вопрос о сборе металлического лома, имеющегося на заводской площадке, и отправке его мартенам. Какое большое значение имеет металлолом для мартеновских цехов, известно каждому. В наших цехах и возле них найдется немало тысяч тонн металлических отходов. Так, например, в цехе ширпотреба и на Горе есть несколько тысяч тонн разных металлических отходов. В котельно-ремонтном цехе с одной только старой площадки цеха можно отгрузить около трех тысяч тонн. Большие возможности имеются и на складе отдела технического оборудования, где можно выбраковать 4 тысячи тонн негодных деталей и отгрузить их мартенам. Такие же возможности имеются и в кузнечном отделе основного механического цеха, центральной электростанции в коксохимическом цехе и других.

За сбор лома нужно взяться со всей серьезностью. Общественность города и завода должна организовать этот сбор, чтобы уже в апреле комбинат смог получить дополнительно десятки тысяч тонн металла для мартеновских цехов.

А. ЕЛЬКИН, инспектор дворового цеха.

Трибуна стахановского опыта

СКОРОСТНОЙ МЕТОД СТАЛЕВАРЕНИЯ

В прошлом году наша печь № 20 третьего мартеновского цеха первой в комбинате завершила годовой план. Этот успех сталеплавильщиков печи в значительной мере обеспечен скоростным сталеварением.

За 142 дня работы на мою долю приходится 23 скоростных плавки.

Поддерживая призыв трудящихся города Ленина о достойной встрече 30-й годовщины Великого Октября и призыв мартеновцев второго цеха о развертывании предмайского соревнования, я и мои подручные обязались в апреле сварить 16 скоростных плавок, выдать дополнительно к заданию 1000 тонн стали.

Как мы варим скоростные плавки?

Для примера возьму скоростную, выданную 22 марта. Перед началом работы, на сменно-встречном собрании, начальник смены А. Н. Кутнов дал мне задание варить мягкую сталь с содержанием углерода 0,07 процента. Это значит—на раскисление придется затратить много времени и расходовать больше тепла.

Посоветовавшись с подручными тт. Копьевым, Васильевым, Прокоповым и определив свои возможности, я решил выдать эту плавку раньше графика.

В 12 часов ночи я осмотрел и заправил печь. На все ушло 20 минут. На доске у печи появилась первая запись: «Начал завалку в 0 часов 20 минут».

Печь была достаточно горяча, машинист завалочной машины т. Капля работал так, чтобы не задержать сталеварения и чтобы печь не остыла. За полтора часа завалка руды окончена — мы уложились в норму.

Машинист т. Капля не только быстро производит завалку, он выполняет эту работу по правильно выработанному принципу. Первой подачей восьми мульд руды мы прикрываем подину. Эту руду т. Капля распределяет так: в первое и пятое завалочные окна по одной мульде, а в средние—по две. Это правильный прием. Против крайних окон газ, поступающий в печь, только начинает воспламеняться и еще не имеет достаточной температуры для прогревания толстого слоя шихты. К середине печи температура пламени развивается и более толстые слои руды прогреваются равномерно.

Вслед за рудой подали пять мульд известкового камня—по одной мульде в каждое окно. Потом — восемь мульд руды, семь мульд камня и снова восемь мульд руды. Таким образом, руды завалено 24 мульды. При чем, завалено так, что против крайних окон слой тоньше, чем посредине печи.

Но как бы машинист ни регулировал завалку при подаче шихты, все же шихта равномерно прогреться не может. Поэтому, когда верхний слой достаточно прогрелся, машинист ее аккуратно перемешивает.

Шихта прогрелась, очередь за железом. Завалка железа производится по тому же принципу, что и завалка руды. В первое и пятое окна заваливаем по три мульды, а во все остальные окна по восемь мульд. При чем в средние окна заваливаем таким порядком: во второе, затем в третье и в четвертое окна подаем по четыре мульды. Пока заваливаем в четвертое окно, железо в первом окне достаточно нагреется. После этого в том же порядке заваливаем снова по четыре мульды железа.

Дав шихте полтора часа прогреться, заливаем чугун. За полчаса—в норму — заливка окончена. Теперь настала для меня самая горячая пора. На расплавке и доводке надо сэкономить время, иначе скоростной не будет. Внимательно слежу за температурой, чтобы печь шла на уровне 33 тыс. калорий тепла, слежу за сводом, чтобы не пережечь. А в это время подручные убирали возле печи, заправляли пороги.

На расплавление шихты положено 4 часа. Но правильный тепловой режим, который я держу с самого начала процесса сталеварения, дал хорошие результаты — плавка расплавлена за 2 часа 40 минут.

Этим не окончена забота о качестве стали. В расплавленной шихте было 0,80 процента углерода. Мне же заказ — довести содержание углерода до 0,07 процента.

Металл кипит, пенится, всплывает шлак. Один раз за смену мы шлак скачивали. Так на кипу довели содержание углерода до 0,07 процента. На доводке плавки я тоже сэкономил один час 30 минут, выполнил доводку за полтора часа вместо трех часов.

Сэкономленное время на расплавлении и доводке решило судьбу плавки — плавка сварена за 8 часов вместо 10 часов 30 минут. В смену я сварил и выпустил скоростную плавку, сверх сменного задания выдал 70 тонн стали.

Решающую роль в судьбе скоростных плавок играет мастер производства. Мастер Ф. А. Окулов во время давал советы, поддерживал нашу инициативу.

Слаженная работа печной бригады и мастера дала хорошие результаты и на следующий день — 23 марта. В этот день мы опять выдали плавку на один час раньше графика. 24 марта я был выходной. 25 марта при заливке чугуна мульдой сбили жолоб. Из-за этого слив чугуна затянулся вдвое больше положенного времени. Но несмотря на эти задержки, все же на расплавлении и доводке сэкономили время и сварили скоростную плавку за 10 часов вместо 12 по графику. Сменное задание 25 марта перевыполнено на 31 тонну стали.

Метод скоростного сталеварения закрепим, чтобы выдачей сверхплановой стали достойно выполнить свои социалистические обязательства.

С. МАРТЫНОВ, сталевар печи № 20 третьего мартеновского цеха.

Ответственный редактор
Д. М. ГНИЛИРЫБОВ.

Адрес редакции: Магнитогорск, завком металлургов (1-й эт.). Телеф. редактора—АТС 3-31-33 и отв. секретаря — АТС 3-30-04.
Тип. изд-ва «Магнитогорский рабочий», Кировский р-н, Пионерская, 30. Заказ № 2189. Тираж 3.000.
ФБ 02457.