

ИСПОЛЬЗУЕМ ВСЕ РЕЗЕРВЫ В БОРЬБЕ ЗА ЭКОНОМИЮ

В мае коллектив сталеплавильщиков первого мартеновского цеха отметит годовщину перевода печей на регламентированный режим работы.

Одиннадцать месяцев тому назад многие сталевары и мастера производства слабо представляли себе не только значение графика, как комплексной системы организации производственного процесса, но и свою роль в его выполнении. Это были первые шаги в поисках нового, порой неудачные, но коллектив настойчиво искал путь к повышению производительности и нащел его.

Внедрение четкого пооперационного графика работы мартеновских печей позволило добиться значительного постоянства в производственном режиме, ввести в единый скоростной ритм работу на всех участках цеха, повысить технологическую культуру в организации процесса сталеварения.

График стал незыблемым законом для всех начальников смен, мастеров, сталеваров, разлильщиков и миксеровых. Существенно усовершенствовав технологический процесс и организацию производства, добившись значительного улучшения в работе цехов-смежников, сталеплавильщики первого цеха резко повысили выплавку стали. Передовые стахановцы ежедневно вносят свои поправки в график. Время, определяемое в нем для выполнения отдельных операций плавки, неизменно сокращается.

Но не только в том сила графика. График становится основной движущей силой в мобилизации всего коллектива. Половина всех сталеваров цеха досрочно закончила план первого квартала, цех в целом в марте успешно справился с выполнением плана и продолжает работать на высоком уровне в апреле.

Замечательный почин сталеваров печи № 3 Владимира Захарова, Мухамеда Зинурова и Ивана Семенова за получение высоких смен стали с каждым днем находит новых последователей в коллективе сталеплавильщиков. Сталевары печи № 4 гг. Гаврин, Шиховцов, выдвинутый сейчас на должность мастера производства т. Борчагин, сталевар печи № 5 гг. Шамсутдинов уже выполнили свои пятилетние агрегатные нормы по выплавке стали.

Сейчас все сталевары хорошо усвоили, что отставать от графика нельзя, но опережать его можно и опережают очень многие. Количество скоростных плавок неизменно растет из месяца в месяц. За первый квартал сталевары-скоростники сварили 306 скоростных плавок. Особенно отличаются сталевары гг. Курочкин, Мухутдинов, Андриевский, Затонский, на счету каждого из них имеется до 30 скоростных плавок.

Выполнение регламентированного графика способствовало не только количественному росту производства стали. График оказал благоприятное действие на экономические показатели, на снижение расхода технологического топлива. За первый квартал цех сэкономил свыше 600 тысяч рублей на себестоимости стали.

Патриотический почин передовых сталеваров в борьбе за экономию и снижение себестоимости продукции находит горячую поддержку. В марте сталевар печи № 3 т. Кильдюшкин сэкономил 70,3 тонны топлива, сталевар той же печи т. Семенов — 57,4 тонны, сталевар печи № 3 т. Клименченко (сейчас он работает мастером) сэкономил 34,3 тонны топлива. Работая неполный месяц, сталевар т. Захаров сэкономил 14 тонн топлива. Сталевары этой печи сэкономили 176 тонн топлива. Сталевары печи № 6 гг. Пряников, Мухутдинов и Курочкин за счет экономленного топлива в апреле также сварили более трех плавок. Неплохих результатов по экономии топлива достигли и сталевары печи № 1 гг. Андриевский, Затонский и Сигбатуллин. На их счет в марте зачислено сэкономленного топлива на 14.000 рублей.

Выплавка стали растет непрерывно, тем не менее коллектив цеха еще далеко не использовал всех своих возможностей. График часто нарушается из-за несогласованной работы отдельных участков, несоблюдения отдельными сталеварами установленных технологических инструкций. К числу таких относятся сталевар печи № 1 т. Сморodin, на печи № 7 т. Макаров, на печи № 4 Курочкин и другие, за которыми числится значительная задолженность по выплавке стали. Сталевар т. Сморodin, например, в марте перерасходовал топлива столько, сколько его сумели сберечь его напарники Андриевский и Затонский.

Творческая инициатива коллектива, возглавляемая партийной организацией, помогла сталеплавильщикам достигнуть серьезных успехов в деле внедрения графика и увеличения выпуска металла. Однако не все еще сделано для улучшения работы по регламентированному режиму со стороны мастеров производства и теплотехников, которые оказывают далеко недостаточную помощь сталеварам в освоении теплового режима на печах. Задача мастеров и инженерно-технических работников сейчас сводится к тому, чтобы научить сталеваров не только выдерживать и опережать график, варить скоростные плавки, но и содержать печи в полном порядке, чтобы пришедший на смену сталевар мог варить очередную скоростную плавку.

В настоящее время в цехе вводится анализ действия графика и проверка его выполнения каждым сталеваром, мастером производства. Это поможет вскрыть, где начинается возникновение «узких» мест, какая операция отстает от графика. Это хорошее начало позволит руководству цеха своевременно принимать меры по устранению причин отклоняющих работу от намеченного графика.

**Н. ОКТЯБРЕВ, инженер по труду
первого мартеновского цеха.**

Выполнили пятилетние нормы

Коллективы первой и третьей бригад второго блуминга, возглавляемые начальниками смен гг. Черкасским, Мамлинским и старшими операторами гг. Гончаровым и Тищенко добились новых успехов в предмагистром социалистическом соревновании. Они выполнили пятилетние нормы.

Воодушевленные этими успехами, обжимщики еще шире развивают соревнование за достойную встречу всенародного праздника 1 Мая, за досрочное завершение плана 1950 года.

А. ИСЛАМКИН.

Долго ли весовщики будут работать без света?

В конце 1948 года на весах станции Входная была оборудована электролиния под руководством помощника начальника весового цеха т. Селиванова. Эта проводка была сделана без соблюдения необходимых правил — электролиния закопана в землю всего лишь на 50—60 мм. В сырую погоду получается замыкание оголенных проводов, электроэнергия упрямается работе на железнодорожных путях. Поэтому совершенно правильно электрики ЖДТ отключили электролинию.

Электрик весового цеха т. Удалов делал попытки исправить линию, но безрезультатно. Об этом были поставлены в известность начальник весового цеха т. Судья и его помощник т. Селиванов, но пока с их стороны мер по капитальному ремонту электролинии не принято.

В результате отсутствия света, на весах станции Входная создаются исключительно большие трудности в работе. Весовщики работают с фонарем-копилькой, от которого не видно ни номера вагона, ни тары, ни подвешной силы. Все это приводит к переплате каждого состава на 15—20 минут и неточному взвешиванию вагонов.

По этому поводу не раз предъявляли претензии дежурные по станции гг. Атапеев, Быков, составитель Грошев, однако гг. Судья и Селиванов решительных мер к устранению этих ненормальностей не принимают. Из-за безответственного отношения хозяйственных руководителей цеха весовщики на одном из важнейших участков комбината работают в потемках.

Ф. ТАТЬЯНИКОВ, бригадир весовщиков.

ЛУЧШИЙ РАЗЛИВЩИК

★ ★ ★

Во втором мартеновском цехе успешно выполняет обязательства в предмагистром социалистическом соревновании разлильщик стали Иван Никитович Седов. Он ежедневно перевыполняет задания и обеспечивает высококачественную разливку стали.

На снимке: разлильщик И. Н. Седов за работой.

Фото П. Рудакова.

★ ★ ★



Общественный смотр рационализации и изобретательства

Больше помощи новаторам производства

На днях в завкоме металлургов состоялась конференция рационализаторов и изобретателей цехов комбината.

С докладом о работе заводской комиссии по массовому изобретательству и рационализации выступил заместитель председателя завкома т. Жиркин.

— В течение 1949 года, — говорит т. Жиркин, — работа комиссии была не на должной высоте. Только перед началом смотра работа оживилась. В цехах созданы бригады. Из внесенных 2117 рационализаторских предложений больше половины реализовано, что дало 7 миллионов рублей экономии. Вместе с тем т. Жиркин отметил серьезные недостатки в работе комиссии.

По докладу т. Жиркина развернулись прения. Работа комиссии была подвергнута резкой критике.

Рабочий железнодорожного транспорта т. Сухоруков рассказал о том, что рационализаторам на транспорте не было никакой помощи.

— Наши рабочие вносили разнообразные предложения — по организации труда, механизации трудоемких процессов, — говорит он, — однако администрация транспорта плохо поддерживает предложения новаторов производства.

Заместитель начальника обжимного цеха по адъюстажу т. Трахтман заявил о том, что контроль со стороны заводского комитета металлургов за проведением в жизнь рационализаторских предложений отсутствовал.

В обжимном цехе было проведено ценное предложение по смазке торцов головок рельсов — указывает т. Трахтман. — Оно принесло огромную пользу в работе обжимщиков. Но заводской комитет не побеспокоился о том, чтобы это новшество было перенесено в другие цехи.

Выступивший на конференции заместитель начальника обжимного цеха по нагревательным колодцам т. Стерликов указал на то, что рационализаторам-рабочим на комбинате мало уделяют внимания.

На конференции выступали работники основного механического цеха т. Барашкин, старший инженер по транспорту т. Леонтьев, рационализатор т. Сухов. Все они указывали на недостаточное внимание рационализации и изобретательству на нашем комбинате.

Конференция признала работу заводской комиссии неудовлетворительной и приняла развернутое решение, направленное на дальнейшее улучшение работы по рационализации и изобретательству.

История одного предложения

28 февраля 1949 года я внес рационализаторское предложение об изготовлении аппарата для автоматического регулирования смолы в мартеновских печах. Мое предложение было передано на техническое заключение руководителю автоматизации мартеновского комбината инженеру Горину, который дал невразумительное заключение в такой форме: предложение Обороина не является комплексом решения задачи представляемой данной установкой и представляет из себя не что иное, как третью часть того вопроса, который решил т. Обороин. У нас уже есть подобное решение разработанных всех трех частей. Торчинский даже имеет авторское свидетельство на подобную установку. Предложение Обороина не имеет преимуществ, а поэтому нецелесообразно его применять. С такой резолюцией поступило предложение к начальнику цеха КИП и автоматики т. Хусид.

Учитывая преимущество моего предложения и простоту устройства аппарата, т. Хусид принял мое предложение. Для изготовления опытного образца аппарата предложение было передано в проектный отдел комбината. Через месяц чертежи были полностью готовы. Оставалось сделать опытный образец. Был дан заказ в цех механизации изготовить один экземпляр. Но начальник этого цеха т. Фомин не включил заказ в план и сказал мне, чтобы пришел в середине января, все будет готово. 15 января т. Фомин заявил:

— Мне кажется, что аппарат не будет работать, поэтому я не стал его делать. Я спросил: какая будет стоимость изготовления аппарата и на это получил ответ — 500 рублей. Эта сумма была названа и начальнику БРИЗа т. Кислицину. Последний решил избавиться от такого «разорения» и написал резолюцию на предложение: от изготовления опытного образца воздержаться, так как сейчас в цехе КИП и автоматики идет испытание пред-

ложения Торчинского, аналогичного предложению Обороина.

Торчинский является руководителем группы автоматизации мартена, а Обороин его подчиненный. Торчинский сам себе хозяин — вместо одного образца в своем цехе он сделал 8 образцов и заказал в цех механизации еще 20 образцов. Таким образом, он выпускает целую серию образцов, а сам дает сигнал в БРИЗ, что мое предложение испытывается... Когда же будет конец этим испытаниям? По всей вероятности, это произойдет тогда, когда все три мартена будут заполнены образцами аппаратов, изготовленных по предложению т. Торчинского.

Теперь, когда образцов достаточно количество, Торчинский возмущает свою конструкцию и сводит к нулю предложения рабочих изобретателей и рационализаторов. В период смотра рационализаторских предложений на комбинате также подали предложения о регулировке смолы электрослесарь т. Лукоперов и мастер струйных регуляторов т. Зотов. Эти два предложения представляют технический интерес. Однако, начальник цеха т. Хусид отклонил их.

Пользуясь этим, Торчинский не дает ходу предложениям, поступившим от рабочих. Было бы очень правильно, если бы начальник цеха т. Хусид вместо того, чтобы делать бесчисленное количество образцов по предложениям Торчинского, сделал бы 4 образца аппаратов четырех авторов и выбрал бы из них лучший. И только после этого приступил бы к массовому изготовлению данных установок. От этого была бы только польза нашему родному государству.

**Ф. ОБОРИН, электрослесарь
цеха КИП и автоматики.**

Ответственный редактор
Д. М. ГНИЛОРЫБОВ.