ех стран, соединяйтесь!

ский

ения
о Знамени

Цена 2 коп.

Коллектив ремонтных ужб железнодорожного анспорта успешно справ-ется с заданием по свое-менному ремонту под-ижного состава.

На снимке: группа пере-овых тружеников вагонно-о депо (слева направо) лектросварщик Василий Семенович ВЕТОШКА, слесари-автоматчики Влади-мир Иванович НИКОЛАЕВ, Надежда Антоновна ТИХО-НОВА и газоэлектросвар-щик Владимир Григорьевич ПОЛТАВЦЕВ.

Фото Н. Нестеренко.

●ПО КОМПЛЕКСНОМУ ПЛАНУ

КОГДА ВЫБРАН КУРС

В конце прошлого года был у нас в коллективе большой, серьезный разговор. Достигнуто многое, но надо постоянно совершенствоваться, искать пути увеличения выплавки стали, улучшения ее качества. Так родился на нашей двадцать девятой сталеплавильной печи первый на комбинате комплексный план повышения эффективности производства. В плане предусматривалось проведение организационных мероприятий, внедрение технических новшеств, совершенствование знаний сталеплавильщиков.

Сейчас на комбинате многие коллективы успешно ведут борьбу за повышение эффективности производства. Достигнуты заметные результаты и на нашей двухванной печи.

Одним из первых пунктов в комплексном плане у нас значилось освоение работы печи с оптимально напряженным сводом. Это ответственное мероприятие намечалось на третий квартал нынешнего года.

Осваивать новый свод мы начали раньше. Уже одну кампанию проработали с оптимально напряженным сводом. Простоял он 800 плавок, это значительно ниже той стойкости (тысяча одна плавка), которой мы достигли с обычным сводом. Но опыт есть опыт, и для первой кампании 800 плавок — не так уж плохо, ведь и с обычным сводом кампания длилась на печи первое время всего триста плавок.

Оптимально напряженный свод даст нам увеличение продолжительности кампании, в этом можно быть уверенным. За счет увеличения срока службы печи вырастет и производство стали. Во время последнего ремонта были учтены некоторые недостатки, и вторая кампания с новым более совершенным сводом должна быть продолжительнее.

Освоено у нас на печи удаление шлака из шлаковиков с помощью тракторных гребков. На время этой работы печь не останавливается, поэтому нет и потерь производства.

Еще один прибор пришел на помощь сталеплавильщикам двадцать девятой. Это прибор для непрерывного замера содержания углерода в плавке. Сейчас во время доводки нет необходимости часто брать пробу металла. Один раз определил содержание углерода, поставил стрелку прибора на соответствующее полученному данному деление и включил датчики в той ванне, в которой ведется доводка плавки. Стрелка будет показывать, как выгорает углерод.

(Окончание на 2-й стр.).

Выигрыш общий

На стане 250 № 2 проволочно-штрипсового цеха слаженно трудится бригада мастера Бориса Игнатьевича Бурылева. Она из месяца в месяц уверенно справляется с производственными заданиями и за семь месяцев нынешнего года «накопила» 860 тонн сверхпланового проката. Это значительно больше, чем у других бригад стана.

За пять дней августа передовой коллектив прибавил к своему прежнему сверхплановому достижению еще более сотни тонн металла, прокатанного дополнительно к заданию. Но этого оказалось недостаточно для того, чтобы сохранить доминирующее положение в трудовом соревновании бригад стана: смена мастера Николая Николаевича Токмянина прокатала металла больше.

Кто из «конкурентов» победит — покажет время. А пока в выигрыше весь коллектив стана, на сверхплановом счету которого на шестое августа было уже 350 тонн металла.

Ю. САШИН.

ЛИДЕРЫ ТРЕТЬЕГО МАРТЕНОВСКОГО

Старт у сталеплавильщиков комбината в этом месяце явно не получился. За первую пятидневку августа производственный план оказался для них недостижимым. На уровне плана работал один только третий мартеновский цех. И лишь несколько печей, перекрывая задание, шагали впереди «в гордом одиночестве».

Наилучшего результата за пять августовских дней достиг коллектив агрегата № 22. Обслуживающие эту печь бригады сталеваров Сергея Леонова, Александра Феоктистова, Владимира Журавлева и Николая Титова, укладываясь в плановый показатель по весу плавок, взяли курс на опережение графика и выдали сверх задания 370 тонн металла.

Не намного отстали от лидера на двадцать пятой печи, где сталеварами Алексей Камаев, Иван Захаров, Василий Бусов и Михаил Ковалев. Их бригады добиваются успехов тоже за счет выпуска скоростных плавок.

Л. ХАБАРОВ.

Тюкавин и другие

В фасонно-вальце-сталелитейном цехе работает формовщик Николай Васильевич Тюкавин. На участке мелкого стального литья он «прописан». Человек этот всеми в цехе уважаемый, большой мастер своего дела. Не раз и не два доводилось ему отличаться как специалисту и выслушивать благодарности от цехового руководства. Вот и в прошлом месяце Николай Васильевич вновь отличился со своей бригадой.

Бригада у него и без того небольшая, а тут еще один человек в отпуск ушел. Осталось их только трое: он да двое формовщиков — Анатолий Васильевич Черепанов и Владимир Николаевич Кузнецов. А объем работы оставался прежним. Были и трудные заказы. Предстояло, например, изготовить большое количество отливок сложной конфигурации для ремонта второй доменной печи и «повозиться» с отливкой барабана для слябинга.

Не числом, а умением взяли Тюкавин и его товарищи по труду. Каждый из них работал поистине по-ударному. В итоге — рекордная выработка — 207 процентов, то есть норма перекрыта более чем в два раза. Такого, как заметил начальник участка Иван Иванович Угрюмов, не было уже лет восемь. Своим ударным трудом бригада Тюкавина еще раз очень помогла в выполнении месячного плана всему коллективу участка.

В августе бригада Тюкавина темпов не снижает.

А на участке крупного стального литья выделяется бригада Николая Афанасьевича Глобы, который в этом году в День металлурга был удостоен почетного звания «Ветеран Магнитки». Сам Николай Афанасьевич — человек работящий, и люди у него подобрались под стать ему. Недавно, месяц тому назад, бригаду пополнил новый рабочий — выпускник технического училища № 19 Сергей Чайкин. Молодой, но хороший это рабочий, — грамотный, старательный. Ему единственному из группы по окончании училища был присвоен пятый разряд. Сергей Чайкин решил в этом году без отрыва от производства закончить десятый класс.

Ю. АЛЕКСЕЕВ.

НА СКРИПУЧЕЙ ТЕЛЕГЕ ВОЛОКИТЫ

ОСТРЫЙ СИГНАЛ

На адъюстаже первого обжимного цеха в потоке стана 300 № 3 установлены автоматические весы для взвешивания заготовок перед посадкой их в нагревательные печи. Сортопрокатчики уже не один десяток лет ждали, когда смогут получать металл из обжимного цеха строго по весу. И дело тут вовсе не в том, что из-за лишней или недоданной тонны металла могут быть испорчены деловые отношения между смежными цехами. Весы необходимы как гарантия четкого выполнения сортопрокатчиками заказов производственного отдела.

Без весов самым примитивным образом определяется вес заготовок: по штукам. Старший сварщик нагревательных печей знает, что каждая заготовка такого-то сечения при такой-то длине весит столько-то килограммов. Вот и прикидывает: для получения 60 тонн готового проката надо, скажем, 300 штук заготовок.

А ведь заготовка заготовке рознь, одна длиннее, другая короче, так часто бывает. Вот и получается: или недокатают сортопрокатчики тонны две, или лишней продукции выдадут тонну-полторы. И в том и в другом случае — неприятности. Недовыполнили заказ — металл лежит, перевыполнили — лишняя продукция тоже лежит, ждет потребителя. А теперь весы поставили.

Установили-то их почти два года назад, да только выгоды от этого сортопрокатчики никакой не получили, потому что весы до сих пор не работают.

Вначале обжимщики все никак не могли отрегулировать весы, автоматику отладить, проградуировать шкалу и таблицы составить. Наконец закончили это. Выяснилось, что нельзя пускать весы, пока операторы не будут обучены правилам их эксплуатации. Начальник адъюстажа обжимного цеха № 1 Н. М. Швидченко искренне подивился тому, что людей, оказывается, обязательно надо научить обращаться с автоматическими весами. Операторы в июне этого года прошли, наконец, курс обучения. Можно пускать?

Нет, надо подождать текущего ремонта стана 300 № 3, чтобы, пока стан стоит, безо всяких помех отрегулировать, отладить и испробовать весы в работе. Первого августа закончился ремонт стана, длившийся трое суток, но с пуском весов опять ничего не вышло. Заржавели самопишущие приборы.

И не удивительно! Механизмы — и те тонко чувствуют, как относятся к ним люди. Волокита — это губительная ржавчина во всяком деле. Николаю Михайловичу Швидченко пора бы устранить эту ржавчину.

М. КОТЛУХУЖИН.