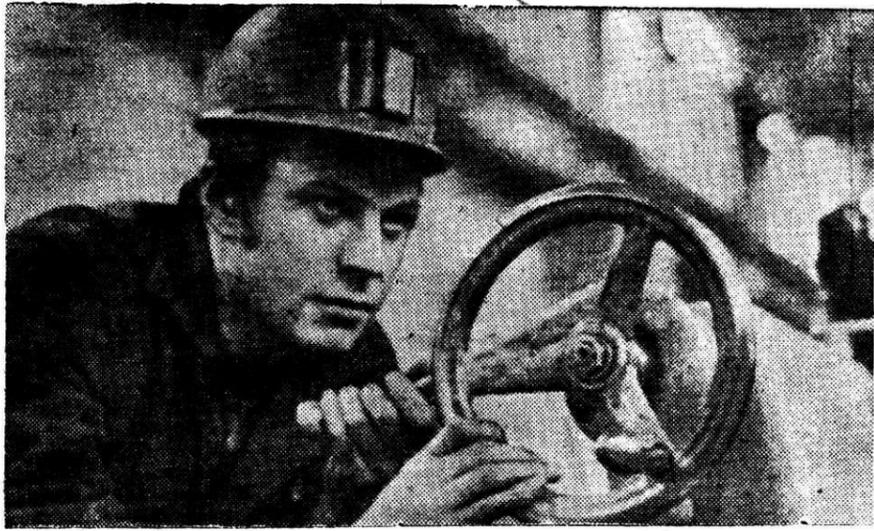


ПЕРЕДОВИКИ ПЯТИЛЕТКИ



СМОТР по экономии металла в проволочно-штрипсовом цехе. Одним из важнейших мероприятий комплексного плана экономии является прокатка металла по теоретическому весу на стане «250» № 1. Принимая социалистические обязательства на 1975 год, коллектив решил сэкономить за счет этого 500 тонн проката. Уже за девять месяцев этого года сэкономлено 1200 тонн.

С начала года в цехе было подано 77 предложений по уменьшению расхода металла. Например, заместитель

начальника цеха Бурдов предложил способ избавления от продольных искривлений полосовой в арматурной стали при охлаждении на холодильниках стана «250» № 1. Старший мастер стана «250» № 1 Н. Кива нашел возможным сократить время на перевалке. Для этого требуется изготовить одну линейку сразу на все калибры вводной арматуры одной из клеток стана «250» № 1. Вальцовщик стана «250» № 2 А. Шегольский предложил усовершенствовать коробки для припусков.

Но смотр в ПШЦ проходит не в полную силу. Из 77 поданных предложений смотровой комиссией принято 50. Из них реализовано только 22 предложения.

Член смотровой комиссии экономист цеха П. М. Репалова объясняет это тем, что экономическая выгода от многих предложений мала. Кроме того, по словам Репаловой, «много еще в смотре формального. Не все резервы вскрыты».

Каково участие в организации смотра общественных организаций цеха? Было ли посвящено хоть одно заседание цехкома этому важнейшему вопросу?

— Такого заседания не проводилось, — говорит предцехкома Рыболовлев.

Не в курсе предцехкома и о количестве поданных предложений, об их достоинствах, т. е. положении дел на сегодня.

Со стороны партбюро цеха определенная работа в этом направлении проводилась. Коммунисты обсуждали задачи смотра, многие подали свои предложения. Однако так же, как и предцехкома, секретарь партбюро Ф. П. Лобачев не ответил, какое количество предложений подано.

В цехе велик брак и выход вторых сортов. За девять месяцев этого года по сравнению с 1974-м эти показатели не снизились. По-прежнему выход вторых сортов составляет 0,10 процента от общего количества продукции, выход брака — 0,13 процента. А улучшение качества продукции — одно из слагаемых экономии металла. Так что поле деятельности у прокатчиков безгранично. Было бы желание,

В. КУРКИН.

В цехе механизации № 1 хорошо знакомы ударника коммунистического труда слесаря - ремонтника Евгения Николаевича Шелешкевича. В цехе он с 1963 г. Отсюда он ушел в армию, а демобилизовавшись, вернулся в родной коллектив. Работая качественно и производительно, он по ударному несет трудовую вахту в честь XXV съезда КПСС, его по праву называют мастером своего дела. Фото Н. Нестеренко.

Один из лидеров социалистического соревнования в обжимном цехе № 2 — коллектив второй бригады. На протяжении прошлого и этого года бригада постоянно прокатывает сотни тонн сверхплановой заготовки. С начала года сверхплановый счет перевалил за 20 тысяч. Только в сентябре здесь было выдано около шести тысяч тонн металла помимо плана.

В чем корень успехов бригады? Секретарь партийной организации цеха Г. П. Колосовский считает:

— Все заключается в хорошей технической подготовке каждого из этой бригады, в умелом руководстве начальником смены Александром Ивановичем Урываевым. Он пришел в наш цех всего два года назад. Работал ранее на третьем блюминге, тоже начальником смены. Слэбинг — не блюминг: оборудование мощнее, больше масштабы производства. Трудно пришлось на первых порах Урываеву. Однако со своими задачами он справляется успешно, сумел сплотить коллектив, настроить на ударный труд каждого рабо-

чего. Да и помощников верных у него много. Вот, например, Владимир Григорьевич Липодат, старший резчик ножицы. Родился и вырос Владимир Григорьевич в Курганской области, в семье знатного комбайнера Казахстана. Окончил школу. Выбирая профессию, принял к сведению совет бывших односель-

РЕПОРТАЖ
ГОРЯЧИЕ СЛИТКИ
СМЕНА В РЯДУ СМЕН

Под сводом второго стрипперного отделения застыла вереница раскаленных слитков. Над составом проплыл мостовой кран. Подготовители поторапливаются. Сегодня с утра работает коллектив бригады № 1 — победитель семи ударных предсъездовских недель. Только один раз коллектив уступил пальму первенства другой бригаде.

— Сейчас, во время ударной вахты, особенно заметен огонек в нашей работе, — говорит руководитель бригады Н. Н. Рунчак.

13 часов. Бригада уже раздела 14 плавков.

— До конца смены успеем еще две-три, — прикидывает бригадир, — хотя несколько часов назад в работе случилась осечка: приняли плавку с третьей мартеновской печи, быстро и качественно освободили от изложниц слитки. А вот обжимщики подвели — запоздали с принятием слитков. Плавка простояла минут 20. Медленно темнели раскаленные бока слитков, падала температура.

И только когда слитки уже охладели примерно до 770 градусов, с блюминга пришел вызов на плавку. А по социалистическим обязательствам подготовители решили подавать металл с

температурой 825 градусов. Такое, к сожалению, еще случается. Но в последнее время задержек становится все меньше. И едва ли не первая заслуга в этом коллектива трудящихся стрипперных отделений.

...Подшел новый состав, новая партия металла готовится к дальнейшему пути, в прокатку. Четко, понимая друг друга с полуслова, трудится небольшой коллектив Рунчака. Давно слава отличного труженика закрепилась за машинистом крана Виктором Кулешовым. Он молод, однако мастерства ему не занимать. Его трудолюбие стало примером для товарищей. Были смены, когда Кулешов один разделывал по 15 плавков.

Расторопно и старательно действуют машинисты В. Матвейчиков, В. Лукоялов... Весь коллектив верен тому настрою, с которым он начал первые недели предсъездовской вахты. Преодолевая трудности, он по-прежнему лидирует в социалистическом соревновании.

...До конца смены — 2 часа. Норма уже выполнена. Но обжимщики получают дополнительно десятки слитков с отличной температурой. Принимай металл, блюминг!

К. ИВАНОВ.

Вот, например, Владимир Григорьевич Липодат, старший резчик ножицы. Родился и вырос Владимир Григорьевич в Курганской области, в семье знатного комбайнера Казахстана.

Окончил школу. Выбирая профессию, принял к сведению совет бывших односель-

венных его обязанности, какое напряжение он испытывает. Ножицы — завершающий пункт в потоке металла, задержка здесь грозит обернуться неудачей для всей бригады.

Но дела у Липодата идут отлично. В этом году Владимиру Григорьевичу товарищи оказали большое доверие — его выбрали профгором бригады. Он — один из активных участников комиссии по социалистическому соревнованию. Кстати, о ее работе секретарь парторганизации отзывается очень одобрительно. Она создана пока только в одной бригаде, в нее входят профсоюзные активисты, начальники участков. То есть решение всех больших и малых вопросов соревнования происходит внутри бригады, а значит — более оперативно, надежно. И слово опытного специалиста Владимира Григорьевича Липодата зачастую играет здесь решающую роль.

Таких активистов, как Липодат, в бригаде много. Поэтому и не уступает она первенства в соревновании, поэтому и всегда впереди.

И. БОРИСОВ.

ОДИН ИЗ МНОГИХ

чан, работавших на Магнитогорском комбинате. «Поступай-ка парень в тринадцатое ГПТУ, — дал один из товарищей адрес, — получишь профессию прокатчика, не раскаешься».

Так он стал металлургом. Работал оператором, потом на складе заготовок. И, наконец, он — старший резчик. Работает без срывов. Не было случая, чтобы он подвел товарища. Внешне его работа не примечательна — за пультом управления, кругом автоматика. Но это только внешне. Прокатчики знают, насколько ответ-

ственно его обязанности, какое напряжение он испытывает. Ножицы — завершающий пункт в потоке металла, задержка здесь грозит обернуться неудачей для всей бригады.

Но дела у Липодата идут отлично. В этом году Владимиру Григорьевичу товарищи оказали большое доверие — его выбрали профгором бригады. Он — один из активных участников комиссии по социалистическому соревнованию. Кстати, о ее работе секретарь парторганизации отзывается очень одобрительно. Она создана пока только в одной бригаде, в нее входят профсоюзные активисты, начальники участков. То есть решение всех больших и малых вопросов соревнования происходит внутри бригады, а значит — более оперативно, надежно. И слово опытного специалиста Владимира Григорьевича Липодата зачастую играет здесь решающую роль.

Таких активистов, как Липодат, в бригаде много. Поэтому и не уступает она первенства в соревновании, поэтому и всегда впереди.

Заметна была обдуманность на рабочих собраниях в цехах коксохимического производства. С целью сокращения расхода пожарно-питьевой воды составлены технические мероприятия, выполнены работы по переключению охлаждающих систем компрессорных установок с пожарно-питьевой воды на техническую, установлен строгий график работы душевых, обеспечивается постоянный учет расхода пожарно-питьевой воды.

Л. ШЕЛЯКИН, начальник коксохимического производства.

В проволочно-штрипсовом цехе выполнены следующие мероприятия по экономии пожарно-питьевой воды:

Отключена питьевая вода для охлаждения сатураторов на всех станах, а также выведены из работы и сами сатураторы до весны 1976 года.

Отключены на зимний период питьевые фонтанчики на стане «250» № 2 и 2 шт. на стане «250» № 1.

Проводится ревизия водозапорной аппаратуры в бытовых помещениях всех станов.

И. СЫЧЕВ, начальник проволочно-штрипсового цеха.

„И СВОЕВРЕМЕННО ПЕРЕСТРОИТЬСЯ“

Цеховой комитет доменного цеха сообщает, что случай слабой организации проведения первых занятий в кружке пропагандиста т. Новикова В. И. обсуждался на заседании цехового комитета. Руководству 3-й бригады указано на недопустимость подобного положения.

А. КАТАЕВ, председатель цехового комитета доменного цеха.

„А СОРЯТ“

Заметна была проработанность на сменно-встречных собраниях коллегий печей. Подобные факты действительно имели место. Установлен твердый график побелки колел фуэрных приборов и стем. Контроль за выполнением графика возложен на старших мастеров, которые еженедельно выставляют оценки за содержание в чистоте рабочих мест.

Н. КРЮКОВ, начальник доменного цеха.

„А УДАРИТ МОРОЗ“

Накопление окалины в скрапных пролетах объясняется неудовлетворительной выгрузкой окалины в ГОПе и задержками хопперов под погрузкой в обжимном цехе № 1. Особенно плохо выгружается влажная окалина из отстойников цеха водоснабжения. Все это приводит к увеличению оборота хопперов, закрепленных на перевозке окалины, и, как следствие, к сокращению количества хопперов, подаваемых под погрузку.

К. МИШУРОВ, начальник управления ЖДТ.

НАМ ОТВЕЧАЮТ

„ПРОБЛЕМА ДНЯ“

Статья обсуждалась на сменно-встречном собрании.

Приняты следующие меры: компрессорная установка, работающая на пожарно-питьевой воде, переведена на промышленную воду; дополнительно проведена ревизия запорной арматуры в душевых помещениях; обслуживающему персоналу и всем потребителям объявлено и дано указание строго контролировать расход питьевой воды.

Н. КРЮКОВ, начальник доменного цеха.

Заметна была обдуманность на рабочих собраниях в цехах коксохимического производства. С целью сокращения расхода пожарно-питьевой воды составлены технические мероприятия, выполнены работы по переключению охлаждающих систем компрессорных установок с пожарно-питьевой воды на техническую, установлен строгий график работы душевых, обеспечивается постоянный учет расхода пожарно-питьевой воды.

Л. ШЕЛЯКИН, начальник коксохимического производства.

В проволочно-штрипсовом цехе выполнены следующие мероприятия по экономии пожарно-питьевой воды:

Отключена питьевая вода для охлаждения сатураторов на всех станах, а также выведены из работы и сами сатураторы до весны 1976 года.

Отключены на зимний период питьевые фонтанчики на стане «250» № 2 и 2 шт. на стане «250» № 1.

Проводится ревизия водозапорной аппаратуры в бытовых помещениях всех станов.

И. СЫЧЕВ, начальник проволочно-штрипсового цеха.

„И СВОЕВРЕМЕННО ПЕРЕСТРОИТЬСЯ“

Цеховой комитет доменного цеха сообщает, что случай слабой организации проведения первых занятий в кружке пропагандиста т. Новикова В. И. обсуждался на заседании цехового комитета. Руководству 3-й бригады указано на недопустимость подобного положения.

А. КАТАЕВ, председатель цехового комитета доменного цеха.

„А СОРЯТ“

Заметна была проработанность на сменно-встречных собраниях коллегий печей. Подобные факты действительно имели место. Установлен твердый график побелки колел фуэрных приборов и стем. Контроль за выполнением графика возложен на старших мастеров, которые еженедельно выставляют оценки за содержание в чистоте рабочих мест.

Н. КРЮКОВ, начальник доменного цеха.

„А УДАРИТ МОРОЗ“

Накопление окалины в скрапных пролетах объясняется неудовлетворительной выгрузкой окалины в ГОПе и задержками хопперов под погрузкой в обжимном цехе № 1. Особенно плохо выгружается влажная окалина из отстойников цеха водоснабжения. Все это приводит к увеличению оборота хопперов, закрепленных на перевозке окалины, и, как следствие, к сокращению количества хопперов, подаваемых под погрузку.

К. МИШУРОВ, начальник управления ЖДТ.

Отвечают, но не помогают

лись тщетными. Вот, например, копия документа, посланного нами заместителю директора комбината т. Попову.

«...Отсутствие базовых деталей для ремонта и поддержания в рабочем состоянии технологического оборудования рудника ГОП ставит под угрозу срыва выполнения плана и социальное задание по рудному сырью для цехов комбината. Более 50 процентов бульдозеров и дорожной техники остановлены, остальные на грани остановки...» (Дата — 1974 год).

Может показаться странным: прошел год, а рудник работает, и, судя по показателям, работает неплохо. Но сколько нервотрепки с техникой, как изошрятся на-

ши бульдозеристы, поддерживая свои машины в рабочем состоянии. Конечно, новаторство — дело хорошее, но на одном лишь энтузиазме далеко не уедешь. Можно привести данные, когда из шести бульдозеров, в лучшем случае, работают три, а иногда и все стоят. Конечно, наши запросы не остаются без внимания. На них приходят ответы примерно такого содержания: «...будет налажено, поставлено, обновлено...», но... идет время, мучаются бульдозеристы, лихорадит рудник — нет запчастей.

Когда Малый Куйбас вступил в ряд действующих, по проекту здесь должен быть установлен 16-тонный кран. Этот кран был получен комбинатом, и сейчас

оправдывает себя... в УМТС. На одном из совещаний мы подняли этот вопрос. Нам пообещали — кран будет. Когда? Неизвестно. А этот агрегат нам просто необходим при ремонте горного оборудования.

В ответах, присланных нам, можно прочитать и такое: рационально использовать машины, на которых установлено оборудование и приспособления для ремонтов в полевых условиях. Они также были получены комбинатом, но сейчас они в распоряжении МОСа.

Немаловажную роль в повышении производительности труда играют и условия, в каких находится трудящийся. Бытовых помещений на Малом Куйбасе нет. Ра-

бочим приходится приходить переодеваться в управление. По нашим подсчетам для того, чтобы рабочий, проживающий на правом берегу, добрался до места работы, требуется 2 и более часов. На Малом Куйбасе нет также здравпункта. А ведь проектному отделу комбината дано задание спроектировать бытовые помещения для трудящихся Малого Куйбаса...

На пороге уже зима. Пожалуй, ни на одном переделье комбината не ощущаются так уральские морозы, как на открытых со всех сторон разработках рудника. Горестная эта картина, смотреть, как бульдозеристы хлопчут у остывших машин, «колдуют» у бурильных аппаратов бурильщики — нет запчастей.

Д. ЛЕЛЕХИН, главный инженер рудника горы Магнитной.

СМОТР ПО ЭКОНОМИИ МЕТАЛЛА
Было бы желание...

начальника цеха Бурдов предложил способ избавления от продольных искривлений полосовой в арматурной стали при охлаждении на холодильниках стана «250» № 1. Старший мастер стана «250» № 1 Н. Кива нашел возможным сократить время на перевалке. Для этого требуется изготовить одну линейку сразу на все калибры вводной арматуры одной из клеток стана «250» № 1. Вальцовщик стана «250» № 2 А. Шегольский предложил усовершенствовать коробки для припусков.

Горняки горы Магнитной взяли обязательства: ко дню открытия съезда выдать дополнительно к плановому заданию 140 тысяч тонн готовой руды. На сегодняшний день уже добыто более 112 тысяч тонн.

Но для успешного выполнения обязательств и устойчивой работы в зимних условиях необходимо, чтобы все звенья производства работали без перебоев. А на сегодняшний день у нас сложилось тяжелое положение.

На руднике Малый Куйбас, в основном, используются бульдозеры. Однако 50 процентов этой техники простаивает — нет запасных частей. Куда мы только ни обращались за помощью: и в УМТС, и в отдел главного механика, и в ряд других организаций — все попытки получить запасные части для горной техники оказа-