

Каждая отрасль промышленности располагает серьезными резервами в области использования основных средств. Привести эти резервы в действие — вот над чем должна неутомимо работать творческая мысль хозяйственников, партийных организаций, всех рабочих и работниц, инженеров и техников, командиров производства и служащих.

(«Правда»).

## ПРОИЗВОДСТВЕННЫЕ РЕЗЕРВЫ — НА СЛУЖБУ ДОСРОЧНОГО ВЫПОЛНЕНИЯ ПЯТИЛЕТКИ!

### ТРЕБОВАНИЯ ОБЖИМЩИКОВ ЦЕХУ ПОДГОТОВКИ СОСТАВОВ

Значительно возросшее за последние годы производство стали сделало работу нагревательных колодцев обжимного цеха довольно напряженной. Бесперебойная работа нагревательных колодцев зависит от соблюдения равномерности выпуска плавок мартеновскими цехами. Нагреть весь выпускаемый металл нагревательные колодцы могут только при правильной организации работы цеха подготовки составов.

Если коллектив цеха подготовки составов работает слаженно, то выпуск плавок идет равномерно и обжимный цех получает их с высокой температурой и в достаточном количестве.

Однако, нередко выпуск плавок мартеновскими цехами ведется неравномерно и это приводит к вынужденным остановкам обжимного цеха.

Часто из-за неорганизованности в работе цеха подготовки составов, вследствие пониженной ответственности у некоторых работников, своевременная подача плавок блумингам срывается и обжимный цех вынужден простаивать.

Приведем несколько примеров.

11 июля в смене начальника второго блуминга т. Синьковского подача плавок производилась неравномерно, в недостаточном количестве и с низкой температурой. Таким образом нечеткая организация работы цеха подготовки составов в смене т. Кусова заставила бездействовать второй блуминг в течение 50 минут.

Для выяснения причин простоя т. Синьковский отправился на стриппер и там столкнулся с возмутительным случаем нарушения трудовой дисциплины. Старший рабочий стриппера Анненко, на обязанности которого лежит бесперебойная подача плавок блумингу, безмятежно спал.

13 июля в первой бригаде диспетчера Небоженко плавка № 14348 после подачи ее на стриппер не нагревалась больше ча-

сы из-за отсутствия вертушки для утеплителей. Вследствие этого, все последующие плавки оказались задержанными, подавались значительно остывшими и третий блуминг полтора часа простоял без работы.

Огромные простои допускаются почти ежедневно и вследствие неравномерности подачи плавок на блуминги. 14 июля, например, за 1 час 20 минут подали пять плавок, а после этого плавки не подавались 1 час 50 минут и третий блуминг из-за этого простоял 1 час 20 минут.

15 июля в первой бригаде за 2 часа 20 минут подали два состава и в эту же смену три состава были поданы за 45 минут. Неравномерность подачи нарушила работу блуминга и он простоял 55 минут. Почти то же самое повторилось и в последующие дни.

Наши металлурги, побывавшие в целях обмена опытом на Кузнецком металлургическом заводе, с удовлетворением наблюдали четкую слаженную работу цеха подготовки составов в Кузнецке.

По примеру кузнечная такая же строгость в обслуживании блумингов со стороны цеха подготовки составов должна быть организована и у нас.

Кроме того, необходимо улучшить обслуживание блумингов со стороны диспетчеров проката, что особенно относится к диспетчеру т. Костенко. Давая указание о подаче плавок блумингам, он редко проверяет выполнение своих указаний.

Обжимщики ждут коренной перестройки в работе коллектива цеха подготовки составов. Четкой работой по графику, совместными усилиями дадим нашей стране новые сотни и тысячи тонн высококачественного сверхпланового металла.

**И. СТЕРЛИКОВ, помощник начальника по нагревательным колодцам обжимного цеха.**

### Высокая выработка наменщика Кириллова

Передовые звенья цеха ремонта промышленных печей усердно борются за досрочное выполнение ремонтов мартеновских агрегатов, намного перевыполняют производственные задания. С хорошими показателями трудятся звенья тт. Ванюшина и Морданова и комсомольца Кулакова. Они выполняют нормы выработки на 140 — 160 процентов.

Экономят время на ремонте и плаковщики. Звенья тт. Бурачка и Сотниченко дают по полторы нормы.

Особенно хорошо в июле работает звено каменщиков, которым руководит т. Кириллов. Это звено главным образом занято на выполнении горячих ремонтов. На этой работе каменщики показывают замечательные образцы труда. На ремонте большегрузной печи № 9 звено выполнило норму на 205 процентов. Таким образом звено Кириллова достигло небывалой производительности на каменных работах.

**В. РАСТРУБИН.**

### Отличники гибочных работ

Наряду с другими бригадами котельно-ремонтного цеха включились в соревнование за право именоваться бригадами отличного качества и бригады кузнецов-гибщиков Махмута Галева и Моисея Руденко. Вместе со своими подручными комсомольцем Турчиновым, Пригичным и Позилковым они держат в порядке свои рабочие места, достигают слаженной работы и в результате перевыполняют задания. Выполнение норм у кузнецов-гибщиков достигает до 165 процентов.

Но не только высокими темпами славется труд бригад Галева и Руденко. Любую работу они выполняют с отличной оценкой. В последнее время кузнец М. Галеев изготавливает из таврового железа де-

тали для уплотняющих рамок дверей козовых печей. Применяя стахановские методы гибки, он быстро и хорошо выполняет задание. С отличными показателями он также изготовил скобы для подвески кирпичей на нагревательных печах прокатных цехов и ряд других работ.

Кузнец М. Руденко выполняет ответственное задание — детали для кессонов, рам и заслонок мартеновских печей. На протяжении долгого времени он не имел брака, все детали изготовлены хорошо.

За отличную работу в прошлом году обе бригады гибщиков получили грамоты и премии.

**С. НЕННО, мастер котельно-ремонтного цеха.**



Федор Михайлович Зуев заслуженно завоевал славу мастера прокатки высокого класса. Хорошо овладев техникой прокатного дела, он достигает наиболее эффективного использования оборудования стача. На днях бригада Ф. М. Зуева достигла небывалого производства металла. Федор Михайлович охотно делится своими знаниями и опытом с молодыми прокатчиками.

На снимке т. Ф. Зуев (слева) объясняет вальцовщику Е. Родину характер работы прокатки закаленного профиля металла.

Фото П. Рудакова.

### ПО ПРИМЕРУ МОСКОВСКИХ СТАЛЕПЛАВИЛЬЩИКОВ

Приняв обязательство бороться по примеру московских сталеваров-комсомольцев за продление срока службы печи, коллектив комсомольско-молодежной мартеновской печи № 16 третьего мартеновского цеха свое слово подкрепляет стахановским трудом. Улучшился уход за печью, сталевары стали предъявлять своим сменщикам больше требований. Работать стали четко, придерживаясь графика.

Сталевары Курилин, Бнязев и Зоркин обеспечивают образцовый уход за печью и их труды не пропадают даром. Большегрузная печь выдала 157 плавок без единого ремонта вместо 150 по плану. Затем был произведен небольшой горячий ремонт и печь продолжала работать. Сей-

час она имеет на своем счету уже 183 плавки, а до конца кампании еще осталось немало времени. Бригады комсомольско-молодежной печи дали слово — выдать до конца кампании между ремонтами не менее 40 сверхплановых плавок.

Сталевар-коммунист т. Бнязев, приняв первым обязательство трудиться по примеру москвичей, вот уже несколько дней подряд варит скоростные плавки. Хорошую скоростную плавку под руководством мастера т. Любичего он сварил 19 июля, сэкономив 2 часа 5 минут. За 20 дней июля сталевары молодежной печи выдали 5 скоростных плавок.

**П. ЮДИН, секретарь бюро ВЛКСМ третьего мартеновского цеха.**

### Сверхплановый прокат

Передовые прокатчики продолжают наращивать сверхплановую продукцию, изо дня в день перевыполняя задания.

Особенно хорошо трудится коллектив третьего блуминга. 19 июля здесь были выданы многие сотни тонн сверхплановой заготовки. По-стахановски провела вахту бригада Крыхтина и оператора главного поста Слободенюка, выдав 236 тонн металла дополнительно к заданию. Бригада Высоцкого прокатала сверх плана 142 тонны металла дополнительно к плану. С перевыполнением задания вышла и бригада Кудимова—Спиридонова.

На стане «500» в тот же день выдавали сверхплановый прокат бригады мастера Купленского, старшего вальцовщика Камышников и мастера Савельева со старшим вальцовщиком Металличенко. На проволочном стане «250» № 1 хорошо работала 19 июля бригада мастера Подзорова и старшего вальцовщика Буцукина, выдав 52 тонны сверхпланового металла. Со значительным перевыполнением задания на стане вышли также бригады мастеров Сторожанко и Нестеренко.

### Люди творческой инициативы

За разработку и внедрение мероприятий по улучшению технологии, способствующих ускорению производственных процессов, повышению производительности труда, облегчению условий труда, улучшению качества продукции и снижению ее себестоимости при успешном выполнении производственных заданий, завком металлургов и заводоуправление признали победителями в социальном соревновании инженерно-технических работников за июнь и присвоили звание:

1. «Лучший начальник участка» — Губанищеву Георгию Михайловичу —

начальнику инструментального отдела механического цеха, добившемуся выполнения плана участком на 104,1 процента, выполнившего ряд ответственных заказов по внедрению в производство резцов из твердых сплавов с отрицательным углом резания.

«Лучший механик» — Пронину Петру Андреевичу — механику стана «250» № 1, добившемуся путем рационализации трудоемких работ сокращения простоя оборудования с 6 часов до 2 часов 20 минут.