

## 20-печь завершила годовой план

Вторая декада работы сталеплавильщиков третьего мартеновского цеха (начальник т. Димштейн) в ноябре ознаменовалась значительной производственной победой. Коллектив передовой печи № 20 выдал 19 ноября последние тонны стали в счет плана первого года пятилетки. За 19 дней ноября в счет плана второго года пятилетки вылавлив печи вылавлив 348 тонн стали.

Досрочное выполнение плана обеспечили сталевары-скоростники тт. С. М. Мартынов, Ф. Л. Рукки, Г. М. Ефимов и А. В. Панченко. Они, под руководством мастеров производства тт. Тихонова, Акулова и Аношина выдали свыше 50 скоростных плавок, 23 скоростных плашки сварил т. Мартынов. На счету этого сталевара 4482 тонны стали, вылавлившей сверх плана 10 месяцев.

Под руководством мастеров производства и обер-мастера т. Кашеева обеспечен хороший уход за печью и продление срока ее службы. В последнюю кампанию на печи выдано без ремонта 211 плавок.

## Рекордная производительность

В октябре коллектив комсомольско-молодежного третьего стана «300» (и. о. начальника т. Кандауров) добился рекордной производительности, перекрыв предыдущий рекорд на 1013 тонн и прокатав почти на 2700 тонн металла больше по сравнению с сентябрем.

За первую половину ноября стан недополнил план на 3,2 процента, а уже за 19 дней перевыполнил задание на 5,5 процента.

Отличается лучшей смена инженера т. Салтыкова и мастера т. Креникова. Если за 15 дней ноября она имела 102,5 процента к плану, то за 19 дней она выполнила план на 111,3 процента. Смена инженера Литвинова и мастера т. Беловенцева за это время выполнила план на 104,5 процента.

Хорошо работал стан 19 ноября. В этот день смена т. Салтыкова прокатала дополнительно к плану 182 тонны металла, смена т. Приходченко 110,2 тонны и смена т. Литвинова 34,5 тонны.

## В ВЫСОКОМ ТЕМПЕ

Прокатчики первого стана «300» (начальник т. Журавлев) продолжают трудиться в высоком темпе, работают четко, ритмично.

За 19 дней ноября стан выполнил программу на 114,5 процента.

Попрежнему первенство держит смена инженера коммуниста т. Милихина и мастера коммуниста т. Зуева Федора, выполнившая план на 118 процентов. Смена инженера т. Гришберга и мастера т. Тимошенко идет на уровне 114,5 процента, а смена инженера т. Быстрова и мастера т. Гурова — на уровне 111 процентов.

## Наверстывают упущенное

За пятнадцать дней ноября коллектив стана «500» выполнил программу на 89 процентов.

Неудовлетворительная работа стана вызвала тревогу у всего коллектива сортопркатного цеха. Руководители цеха стали больше уделять внимания ведущему стану и в результате этого он стал работать несколько лучше.

За 19 дней ноября стан уже достиг 95 процентов выполнения плана. За один только день 19 ноября коллектив прокатал сверх плана 919,5 тонны.

Лучше всех в этот день трудилась смена инженера т. Шутова и мастера т. Ештокина Антона. Она перекрывает свое задание на 405 тонн. Хорошо работали смены инженеров тт. Мельникова и Буценя.

Заметно набирает темпы смена т. Мельникова. Если за 15 дней ноября она имела 91,5 процента к плану, то за 19 дней этого месяца она добилась 99,3 процента и, очевидно, первой откроет счет стопроцентного выполнения плана. За эти четыре дня подтянулась и смена т. Шутова.

## Трибуна СТАХАНОВСКОГО ОПЫТА

### ПЕРЕДОВОЙ МЕТОД ОБРУБЩИКА ДЖУМАНАЗАРОВА

Курбангали Джуманазаров — один из лучших стахановцев фасово-вальце-сталелитейного цеха. Он приехал в Магнитогорск из Туркмении, где работал в колхозе. В июле 1943 года т. Джуманазаров начал осваивать профессию обрубщика стального литья.

Несмотря на то, что т. Джуманазаров на производство тогда пришел впервые, он под руководством опытного мастера обрубки орденоносца Виктора Ивановича Чипышева хорошо освоил специальность и в короткий срок стал лучшим обрубщиком цеха.

В первое же время самостоятельной работы т. Джуманазаров добился выполнения норм свыше 200 процентов, оставив позади не только новых, но и кадровых рабочих, давно работающих в цехе. С тех пор т. Джуманазаров прочно удерживает первенство в социалистическом соревновании за высокую производительность труда, систематически выполняя нормы выработки более, чем на 300 процентов. Вот показатели выработки т. Джуманазарова в 1946 году: январь — 368 процентов, февраль — 334 процента, март — (не работал), апрель — 335 процентов, май — 311 процентов, июнь — 359 процентов, июль — 354 проц., август — 307 процентов, сентябрь — 374 процента.

За высокопроизводительную стахановскую работу т. Джуманазаров награжден медалью «За доблестный труд в Отечественной войне 1941—1945 гг.» и значком «Отличник социалистического соревнования НКЧМ».

#### ХОРОШО ГОТОВИТЬ РАБОЧЕЕ МЕСТО

С первых дней работы в цехе т. Джуманазаров выработал определенный порядок подготовки к работе.

Приходит он в цех за полчаса до начала смены, знакомится с заданием и проверяет состояние воздухопровода, шланга и пневматического молотка. Особое внимание обращает он на стыки воздухопровода со шлангом и шланга с молотком для того, чтобы не допускать потерь воздуха, так как утечка воздуха приводит к падению давления в магистрали, а значит, к снижению производительности труда.

Проверив исправность молотка, т. Джуманазаров тщательно смазывает его, чтобы предотвратить заедание поршня и обеспечить надежную работу молотка в течение смены. Пневматический молоток и набор зубил закреплены за т. Джуманазаровым и хранятся в специальном переносном ящике.

Мастер т. Чипышев принимает меры к тому, чтобы к началу смены все рабочие участка и в том числе т. Джуманазаров были обеспечены фронтом работы до конца смены.

#### ОСНОВА ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНОГО ТРУДА

Непосредственно к обрубке т. Джуманазаров приступает одновременно с сигналом о начале смены и до конца ее сохраняет ровный и быстрый темп работы.

В связи с тем, что т. Джуманазарову приходится обрубать тяжеловесное машинное литье (весом 100—200 кг.), он укладывает детали таким образом, чтобы на кантовку отливки в процессе обрубки затрачивать как можно меньше времени, чтобы при очистке поверхности не залитая часть стержней вследствие вибрации разрушалась и была более податливой при выбивке и чтобы наиболее удобно было работать над отливкой.

В первую очередь т. Джуманазаров производит очистку поверхности наружных боковых сторон и верха отливки от пригара. Слабо пристающая земля с удалением пригара разрыхляется и отпадает без особых усилий. Затем т. Джуманазаров производит выбивку стержней с одной стороны отливки. После кантовки, от-



Тов. К. Джуманазаров.

ливки он производит очистку остальной поверхности, выбивает остатки стержня и удаляет арматуру.

Выбивка засоров и прочих дефектов отливки под заварку, удаление литников и прилиев производится до отжига. Обрубка заусениц и заливов производится после отжига отливки. Если деталь не

проходит отжига, обрубка производится одновременно с очисткой пригара.

В случае, если на обрубку подается серия из нескольких деталей, т. Джуманазаров производит обрубку наружной поверхности и выбивку стержней поочередно всех отливок, но кантует их одновременно, сберегая этим время на вызов крана и на подготовку к кантовке каждой детали в отдельности. Кроме того, такой порядок позволяет ему сохранить определенный темп работы, что в свою очередь приводит к сохранению затрат времени на каждую операцию.

При выбивке стержней т. Джуманазаров находит наиболее податливые, не залитые металлом части стержней, слабые места или трещины, направляя туда удары молотка и ускоряя тем самым выбивку стержней и удаление арматуры. Тов. Джуманазаров старается при выбивке стержней не повредить арматуру с тем, чтобы можно было сохранить ее и использовать повторно.

При сравнительно больших поверхностях и малом пригаре т. Джуманазаров пользуется зубилом с лезвием шириной до 60 мм. Этим он обеспечивает очистку наибольшей поверхности за один проход. При малых поверхностях и большом пригаре используются зубила шириной лезвия 25—30 мм.

Для характеристики метода работы т. Джуманазарова ниже приводится операционная таблица обрубки блока стальных букс к тележкам для мартеновских цехов. Таблица в порядке сравнения показывает процесс обрубки и затраты времени т. Джуманазаровым и другими обрубщиками цеха.

#### Затраты времени на обрубку блока букс

№ п/п	Наименование операций	Затраты в часах и минутах	
		Товарищ Джуманазаров	Другие обрубщики цеха
<b>I. До отжига</b>			
1.	Очистка наружной поверхности от пригара	0 ч. 27 м.	0 ч. 48 м.
2.	Выбивка стержней и очистка внутренней поверхности	0 ч. 21 м.	0 ч. 42 м.
3.	Продувка	0 ч. 03 м.	0 ч. 07 м.
4.	Кантовка	0 ч. 03 м.	0 ч. 12 м.
5.	Маркировка	0 ч. 02 м.	0 ч. 02 м.
<b>II. После отжига</b>			
6.	Обрубка наружной поверхности	0 ч. 32 м.	0 ч. 46 м.
7.	Кантовка	0 ч. 03 м.	0 ч. 10 м.
8.	Обрубка внутренней поверхности	0 ч. 07 м.	0 ч. 15 м.
<b>Итого затрат времени</b>		<b>1 ч. 38 м.</b>	<b>3 ч. 02 м.</b>

Количество кантовок в процессе обрубки 2 5

Работая по своему методу, т. Джуманазаров сократил затраты времени на обрубку букс с 4 часов по норме до 1 часа 38 минут, выполнив задание на 244 процента. Другие обрубщики затрачивают на эту деталь свыше 3 часов.

Передовой стахановец фасово-литейного цеха всегда сам заправляет зубила и содержит инструмент в образцовом порядке. В своей работе он стремится до предела использовать давление воздуха в магистрали, достигая этим максимальной ударной силы молотка. Качество обрубки у него всегда отличное, поверхность детали ровная, без заусениц. По окончании смены т. Джуманазаров тщательно приводит в порядок свое рабочее место.

#### УМЕНЬШЕ ЦЕНИТЬ ВРЕМЯ

Характерным в работе т. Джуманазарова является стремление максимально ис-

пользовать каждую минуту рабочего дня. Он не расходует своего рабочего времени на получение, замену или сдачу инструмента. Не теряет он рабочего времени и на ожидание крана или указания мастера, начальника участка.

Устранив потери рабочего времени, он свел к минимуму и затраты его на вспомогательные операции, что в свою очередь позволило отвести больше времени непосредственно обрубке. В результате молоток у т. Джуманазарова работает на один-полтора часа больше, чем у других обрубщиков. Этому способствует также хороший уход за молотком, систематическая и аккуратная смазка его.

Высокая загруженность рабочего дня т. Джуманазарова видна из приведенной ниже таблицы, фактически являющейся фотографией его рабочей смены.

#### Таблица загруженности рабочего дня

Наименование затрат времени	Товарищ Джуманазаров	Средняя загружен. обрубщиков
1. Обрубка	6 ч. 40 м.	5 ч. 28 м.
2. Вспомогательные операции (кантовка, продувка и пр.)	0 ч. 33 м.	1 ч. 00 м.
3. Уборка инструмента, сдача смены	0 ч. 12 м.	0 ч. 17 м.
4. Отдых и ожидание крана	0 ч. 35 м.	1 ч. 15 м.
<b>Итого</b>	<b>8 ч. 00 м.</b>	<b>8 ч. 00 м.</b>

Проявляя подлинно стахановскую инициативу, т. Джуманазаров продуманной организованной работой, рациональным использованием рабочего времени, тщательным уходом за инструментом добивается высокой производительности труда. Замечательный стахановец уже закончил выполнение трех годовых норм первого года послевоенной пятилетки.

Честь и слава самоотверженным бойцам трудового фронта, смело идущим в

передовой колонне досрочного осуществления великой сталинской пятилетки!

**И. ГИЛЛЕР**, начальник сектора технической нормировки.

**Н. КОНОТОП**, инженер-исследователь отдела организации труда.

**И. о. ответственного редактора**  
**Е. И. КЛЕМИН.**