

Магнитогорск—Сталинск

[Сталевары 8-й печи вызывают на соревнование сталеваров 1-й печи Кузнецкого завода]

Дорогие товарищи Любкин, Ляхов, Невьянцев и Одинаец!

Мы узнали, что в сентябре, когда металлурги страны начали боевое соревнование за 60 тысяч тонн стали в сутки, вы идете первыми по мартеновским цехам Кузнецка.

В вашей газете «Большевикская сталь» мы прочли, что за 20 дней этого месяца вы выплавляли 8.640 тонн стали и дали сьем 6,2 тонны. Мы очень рады вашим успехам.

Мы, сталевары 8-й печи, вывели нашу печь в самые передовые, за что держим у себя переходящее красное знамя.

25 сентября мы выполнили месячный план в 8690 тонн. Наша печь должна была стать на ремонт еще 20 сентября, после 150 плавов, но мы сейчас уже плавим свыше 160 плавов и деремся за 200 плавов! В отдельные дни мы так же, как и вы, давали по 3 плавки, весом в 570 тонн, доводя сьем до 8,5—9 тонн с квадратного метра пода печи.

Сейчас мы стоим на пороге исторических дат. Скоро исполняется годовщина первого всеобъемлющего совещания сталеваров.

15 октября мы будем отмечать 50-летие славного наркома, командарма тяжелой промышленности тов. Орджоникидзе, недалеко день празднования 19-го годовщины Октябрьской революции. В конце ноября созывается VIII съезд Советов.

Давайте же, дорогие товарищи, достойно встретим эти даты и будем соревноваться печь с печью и каждый из нас с вами. Давайте переходить от отдельных рекордов в сменах к стахановской системе работы всем агрегатом и цехами.

Мы обязуемся:



Сталевар т. Вобров.

Довести стойкость свода до 200 плавов;

Дать сьем в среднем за месяц 7 тонн с кв. метра пода печи;

Добиться в октябре максимального количества плавов за 8 часов, весом в 190 тонн;

Твердо обещаем выполнить годовой план по печи в размере 101 тыс. к 25 декабря и дать сверх плана 2000 тонн стали;

Варить сталь без единой тонны брака и только по анализу.

На лучшие результаты по выполнению норм и выполнению вышеуказанных пунктов сталевар Грязнов вызывает сталевара т. Любкина, Борженко—Ляхова, Тислюк—Невьянцева и Юрченко—Одинаца.

Освещать ход нашего соревнования просим газеты «За индустриализацию», «Большевикскую Сталь» и «Магнитогорский Металл».

Ждем вашего ответа.

Со стахановским приветом сталевары печи № 8 мартеновского цеха № 2:

Корженко, Грязнов, Тислюк, Юрченко.

НАШ ЧУГУН МОЖЕТ БЫТЬ ЕЩЕ ДЕШЕВЛЕ

Мы имеем самый дешевый чугун по Союзу, но он был бы еще значительно дешевле, если бы доменный цех обслуживался лучше центральными заводскими отделами, если бы обслуживание было поставлено лучше.

Только в августе слесарями и токарями на изготовление инструмента и запасных частей было затрачено 2257 чел.-часов, что стоит примерно 5500 рублей. Всего этого цех мог бы избежать, если бы отдел снабжения давал такой ходовой инструмент, как молотки, плашки, ключи, клупны и т. д.

В стоимость чугуна регулярно списывается содержание участка отдела техконтроля, который обслуживает также рудник, шамотно-динасовый завод, склад чугуна. Обходится же ОТК цеху ежемесячно 8—10 тысяч рублей.

Нет социалистического подхода к государственным средствам и материалам у некоторых механиков и мастеров цеха (т. т. Рензова, Шульгина и др.). По нашим подсчетам 12900 чел.-часов у механиков идет на нужды механической мастерской, на обслуживание самих себя, а не на нужды прямого производства. Это 35—40 тыс. руб.

Механики никак не калькулируют, не прикидывают даже на-глаз стоимость намеченной работы, не задумываются над тем, как подешевле сделать данную работу. Имеются факты, когда на ветер выбрасываются тысячи рублей. Пример: изготовление малых скипов своими силами стоило до 1500 рублей, а ни одного скипа готового нет. Сделали переходные мостики через чугунные каналы и тут же выбросили.

В довершение ко всему среди мастеров царит глубокая функционалка и неумеренно, что на 250 ремонтных рабочих цех содержит 12 мастеров.

Улучшение работы механиков и мастеров, всех и каждого в отдельности может дать удешевление чугуна до 50—60 коп. на тонну.

М. Хин.

Стан „500“ не выполняет своих обязательств

Итоги сентября показывают, что стан „500“ еще далеко не выполняет обязательств. Сентябрьская программа выполнена на 84,2 проц., а брак составил 3 процента. Весь цех завален браковым металлом. Если и дальше стан „500“ будет так же работать, то план к 20 ноября выполнен не будет.

Пенин.

Брак на блюминге огромен

Созвать партийно-техническую конференцию прокатных цехов по борьбе с потерями и браком

Начинание мартеновцев — подготовка к проведению цеховой партийно-технической конференции по улучшению качества продукции и борьбе с потерями получила отклик среди прокатчиков.

Первыми среди прокатчиков занялись этим вопросом в обжимном цехе.

29 сентября состоялось открытое собрание партийной организации совместно с инженерно-техническими работниками, стахановцами. Участие в собрании приняли также главный прокатчик завода т. Гермонт

и председатель бюро ИТС тов. Румянцев.

—Невнимательно еще относятся операторы и начальники смен к настройке блюминга. По этой причине бывает громадное количество брака, — заявляет докладчик т. Голубицкий.

—Внимание уделяется больше количеству обжатых слитков и меньше качеству.

Докладчик перечислил ряд мероприятий, которые необходимо провести. Намечено изменить схему обжатия с таким расчетом, чтобы обжимать слиток за 13 пропусков вместо 17-

19 при существующей схеме.

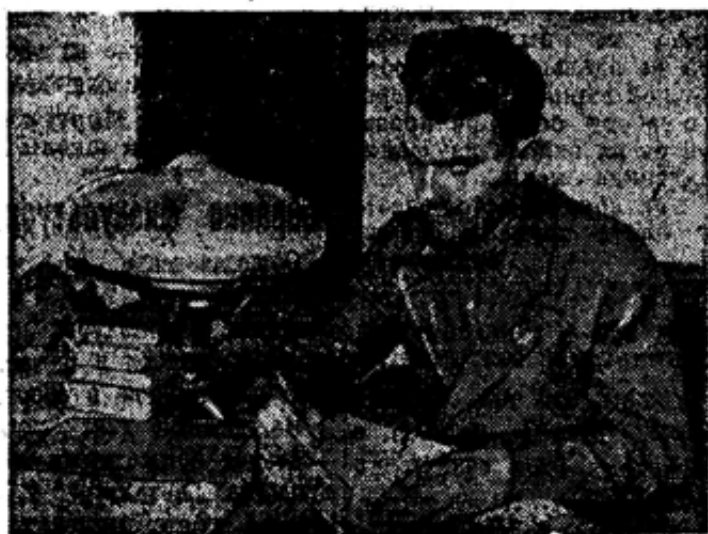
—Блюминг имеет благоприятные условия для работы, — заявляет гл. прокатчик завода т. Гермонт. Нагревательные колодцы выравнены. Сейчас требуется больше внимательности от операторов и вальцовщиков. Брак за 3 месяца и 20 дней по обжимному цеху достиг чудовищной цифры: 16247 тонн, что в денежном выражении составляет больше семи мил. руб.

Тов. Гермонт подчеркнул, что большому выпуску брака способствует и то, что большинство рабочих блюминга не участвует, не поднимают свой технический уровень.

Резко критиковал руководство цеха старший оператор блюминга т. Черныш. На нагревательных колодцах имеются начальники смен, но они не всегда оказываются на своих местах. Часто получается так, что блюминг стоит потому, что ячейки пустуют, так как холодные слитки не сажают.

Собрание наметило практические мероприятия по снижению брака и высказалось за созыв партийно-технической конференции всех прокатных цехов по этому вопросу.

В. Владимиров,



Инициатор стахановского движения на стане „500“, мастер-орденоносец тов. Шевчук говорит о поступлении в Промаккадемию. На снимке: тов. Шевчук на занятиях. Фото М. Шохора.

В ОКТЯБРЕ, В ПЕРВЫХ ЖЕ ДНЕЙ ВЫПОЛНИТЬ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Предварительные итоги работы завода в сентябре

Чугун. Доменный цех выдал 122825 тонн, выполнив план на 98,3 проц. Лучшие итоги у доменщиков печи № 2, выдавших 40260 тонн — 102,4 проц. плана. Коллектив 1-й домны, выдавший 39330 тонн, план выполнил на 100,1 проц. и на 94,6 проц. выполнили план доменщики первой печи.

Сталь. Выдано по двум цехам 95026 тонн при плане 114950 тонн. План выполнен на 82,7 проц.

Цех № 1 выдал 46175 тонн 75,9 проц. плана, цех № 2 выдал 48851 тонну — 90,5 проц. плана.

По готовому прокату план выполнен на 81,8 проц. Выдано 78966 тонн.

Обжимный цех прокатал по плану 102836 тонн, а должен был дать 120 тысяч тонн. По годному металлу план выполнен на 81,6 проц.

Среднесортный цех в сентябре прокатал 36628 тонн при плане 43500. План выполнен на 84,2 проц. Свыше 7 тысяч недодал цех в сентябре.

Мелкосортный цех дал позорные результаты. При плане 28 тысяч тонн, мелкосортный цех прокатал всего 17851 тонну, выполнив план на 63,7 проц.

Штрипсовый цех близко подошел к уровню заданного производства, но все же плана не выполнил. Всего прокатано 11656 тонн при плане 12 тысяч тонн.

Неудовлетворительные показатели также у стана „250“, выполнившего план на 88,9 проц. Проволочный цех недодал к плану 1400 тонн.

Коксовый цех по печам дал 100-процентное выполнение плана по выжигу металлургического кокса, план выполнен на 98,7 проц.