РАЦИОНАЛИЗАТОРЫ И ИЗОБРЕТАТЕЛИ к 100-летию СО ДНЯ РОЖДЕНИЯ В. И. ЛЕНИНА

обязуются внедрить в производство 15000 рационализаторских предложений (в том числе 40 изобретений); получить экономии от внедренных изобретений и рационализаторских предложений 18 миллионов рублей.

Обязательства приняты на расширенном заседании совета ВОИР комбината 18 января 1968 года.

Пролетарии всех стран, соединяйтесь!

МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

Орган парткома, профкома и заводоуправления Магнитогорского ордена Ленина и ордена Трудового Красного Знамени металлургического комбината

№ 13 (4445) Год издания 29-й | **ВТОРНИК, 30 января 1968 года** | **Цена 1 коп.**

ГОРНОВОЙ. Фото Н. Амельченко.

Тон задает молодежь

Из цехов комбината поступают известия об успехах, достигнутых коллективами на первом этапе третьего года пятилетки.

Замечательно трудится на ленинской трудовой вахте коллектив третьего листопрокатного цеха. Взяв хороший старт в начале января, ровно, с постоянным перевыполнением плана работали прокатчики пятиклетевого стана. За двадцать шесть дней они выдали дополнительно к заданию свыше 1000 тонн металла.

Тон задает бригада молодых, возглавляемая старшим вальцовщиком Виктором Юшиным. Она внесла самую большую лепту в общий «котел» — 400 тонн сверхпланового листа.

Высокие темпы прокатки поддерживаются усилиями вальцовщиков Виктора Титова, Рафаила Каримова и оператора стана Юрия Терещенко. Хорошую помощь оказывает им машинист крана, обслуживающего стан, Яков Макарович Козюков.

В этой же смене высокопроизводительно трудится другой молодежный коллектив — прокатчики двухклетевого стана № 2, где старшим вальцовщиком Василий Чернев. На его счету около 50 тонн сверхпланового металла. Цифра, на первый взгляд, кажется малоубедительной, но если учесть толщину прокатываемого на стане листа — 0,2 миллиметра — и вытянуть металл в одну ленту, то длина ее составит несколько десятков километров.

Ю. АЛЕКСЕЕВ.

СЕГОДНЯ В НОМЕРЕ:

●Вести из цехов
●Ценная инициатива коксохимиков
●На вопросы отвечает пропагандист
●Слова и дела рационализаторов
●В те суровые годы

БЫСТРО И ДЕШЕВО

За три с половиной недели января труженики цеха ремонта промышленных печей «подновили» мартеновцам комбината 8 агрегатов: сделано пять больших и три полных ремонта.

Несколько печей сдано сталеплавильщикам намного раньше графика. На полном ремонте семнадцатой печи труженики цеха опередили время на 20 часов, то же самое произошло на большом ремонте девятнадцатой печи, 16 часов выиграно на большом ремонте большегрузного агрегата № 34. Всего за двадцать четыре дня этого месяца сэкономленного времени набралось свыше трех суток.

Труженики цеха постоянно борются за удешевление ремонтов. С начала января выбрано и повторно использовано около 2,5 тысячи тонн старого кирпича, что дало экономию денежных средств примерно 9,8 тысяч рублей.

Отлично трудится смена № 3 Г. З. Закирова. Сноровисто, в ударном темпе ведут кладку бригады каменщиков И. Г. Емельянова, А. И. Овсянникова и Ф. Г. Бабина. Спорится дело в звеньях подручных каменщиков П. Г. Тамгиной, Х. Нигматулиной и Н. И. Булгачек.

Л. ЗУЦ, плановик-экономист цеха РПП.

ЗАКРЫТЬ ДОРОГУ БРАКУ

В каждой смене на сменно-встречных собраниях, на рапортах у начальника цеха постоянно прорабатываются в нашем третьем мартеновском ошибки в работе, допущенные тем или иным сталеваром, мастером; разбираются и случаи выпуска стали не по заказам. Однако «незаказ» не снижается, а продолжает расти. Почему это происходит? Давайте разберем несколько конкретных примеров.

Вот плавка прошлого месяца № 18662. Немало сил приложили сталевары восемнадцатой печи для того, чтобы выдать сталь требуемой марки. Но экспортный заказ был все-таки сорван. Подвели сталеваров разливщики Яковлев и Пахтусов. Причина — халатность. Не обработали своевременно стопорный механизм и в результате плавка разливалась в изложницы веером, с подтеканием. А позаботься мастер т. Сидошенко о контроле за работой разливщиков, это вряд ли произошло бы.

В данном случае виноваты разливщики. Можно бы и еще привести аналогичные примеры. Но всегда ли виноваты только они? Возьмем плавку № 15362. Экспортный заказ сорван был сталеваром: он перегрел металл. А что значит перегреть металл? Спросите об этом разливщиков—они, наверняка, ругаться начнут: металл приваривается к изложницам, попробуй-ка разделать его. Вся тяжесть работы ложится на их плечи. Еще хуже, когда металл даже прорезает изложницу и сваривает на своем пути вагонетку и рельс. Все это хорошо известно мастеру печного участка т. Полехину, однако он не проконтролировал ход плавки. Вряд ли благодарили и мастера т. Руденко люди, которым пришлось раздевать приваренные к изложницам слитки плавки № 25654.

Говорят, на ошибках учатся. Но не на всех, видимо, распространяется это правило. Похоже, что некоторых работников нашего цеха их промахи ничему не научили. Уже в этом месяце плавка № 25004 у мастера т. Руденко вышла из печи перегретой; а потом ему надоело, наверное, выпускать перегретый металл и он умудрился выпустить плавку № 23017 холодной. Конечно же, вновь сорван был заказ.

Неприятный случай произошел в январе у мастера т. Павленко. Почти вся плавка № 20007 — 35 слитков (!) — приварилась в изложницах из-за несоответствия температуры. Но это, надо заметить, редкий случай в практике молодого мастера, и он заявляет, что плавка эта послужит ему хорошим уроком. А вот мастера производства т. Ковалева не назовешь начинающим, но в прошлом месяце он сам выпустил плавку № 17643 перегретой, в результате чего слитки приварились к изложницам; а январь он начал с нарушения технологии раскисления плавок № 19006 и № 17015.

И так вот постоянно: не на одной печи, так на другой — то перегрет металл, то недогрет, то по химанализу несовпадает. А беззаказная продукция растет. Но не только по вине мартеновцев прокатчики не получают своевременно металл заказываемых марок. Подводят и работники цеха подготовки составов. Состав № 44 с кипящей сталью по вине диспетчера т. Климова вывели из-под разливочной площадки через три минуты после разливки. Металл за это время не успел даже принять усадку. А ведь есть порядок — убирать состав не раньше чем через десять минут. Спешка привела только к очередному срыву заказа.

Многие считают, что контролер не нужен в цехе. Но, к сожалению, он все-таки нужен, потому что как у сталеваров, так и у разливщиков низка еще сознательность. Это и есть, пожалуй, одна из главных причин того, что в третьем мартеновском не выполняются заказы, растет брак; а за них, как известно, самим мартеновцам приходится рассчитываться дорогой ценой, особенно сейчас, когда мы работаем по новой системе хозяйствования. Так давайте же, товарищи мартеновцы, уменьшать брак стали.

А. БУРЕ, наш нештатный корреспондент.

ЛУЧШИЙ УЧАСТОК ЦЕХА ИЗЛОЖНИЦ

Одним из самых важных производственных участков цеха изложниц является смесеприготовительное отделение. Задача отделения — обеспечение участков формовочным составом.

В 1967 году неудовлетворительная работа оборудования зачастую являлась тормозом в выполнении плана цехом, сдерживала рост производства. Очень тяжелыми были и условия труда. Запыленность отработанной земли на тракте возврата превышала допустимые нормы в несколько десятков раз. Ввиду отсутствия электроблокировок затрачивалось много бесполезного труда на ликвидацию завалов.

Убедившись, что без налаживания четкой работы оборудования смесеприготовительного отделения цеху не достичь проектной мощности, администрация вплотную занялась этим отделением. Первой задачей поставили улучшение условий труда рабочих. На тракте возврата отработанной земли была реконструирована вытяжная вентиляция, сделано орошение. В настоящее время запыленность на данном участке находится в пределах нормы.

Была реконструирована выбивная решетка № 2, в результате чего увеличился срок ее работы и сократились в несколько раз простои. К охладительным барабанам подведена мощная вентиляция. Электрик цеха В. С. Ипатов разработал схему дистанционного пуска-остановки конвейеров возврата отработанной земли от выбивных решеток, сблокированы были электрическими блокировками все конвейеры.

Бригада электриков смесеприготовительного отделения, возглавляемая мастером-электриком Е. Д. Чунихиным, установила новую аппаратуру и ввела схему, разработанную В. С. Ипатовым. В настоящее время завалы на потоке возврата отработанной земли исключены и уменьшилось время пуска-остановки потока.

Заканчиваются работы по установке бегунов для приготовления стержневого состава непосредственно в стержневом отделении. Для облегчения труда обслуживающего персонала реконструированы плужковые сбрасыватели на ленточном конвейере № 3. С выполнением этих мероприятий оборудование смесеприготовительного отделения стало работать устойчиво и дало возможность цеху увеличить выпуск продукции на 22 процента.

Усилия коллектива смесеприготовительного отделения неоднократно были отмечены при подведении итогов соцсоревнования. Несколько месяцев подряд участку присваивается звание «Лучший участок цеха».

Коллектив участка очень дружный, 90 процентов рабочих могут взаимозаменять друг друга. Нормы выработки ежемесячно перевыполняются. Немало хороших, добросовестных рабочих можно назвать в отделении. Среди них В. Я. Рослая В. И. Козина, В. Г. Сысоев, Н. А. Зубкова, А. П. Кропотова и много, много других.

Сейчас коллектив участка активно включился в проводимый в цехе смотр-конкурс по повышению производственной культуры и промышленной эстетики и твердо решил завоевать в конкурсе первое место.

В. МАРФИНА, технормировщик цеха изложниц.