

Магнитогорский МЕТАЛЛ

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

№ 19 (2949)

ПЯТНИЦА, 13 февраля 1959 г.

Цена 10 коп.

Образцово подготовиться к ремонту пятой домны

Задания выполнять четко, в срок

Положение дел с подготовкой к ремонту доменной печи № 5 волнует многих работников основного механического цеха. С этого начинается разговор на графике, об этом говорят в партбюро, куда часто заходят и коммунисты, и беспартийные.

Приближается день, когда пятая доменная печь будет остановлена на ремонт. Каково положение с подготовкой оборудования и механизмов? Как справляется с заказами основной механический? — Неважно идут дела, — отвечает секретарь партбюро т. Митрохин.

— И самое обидное, что винить некого, — не то серьезно, не то в шутку заявляет начальник участка подготовки производства.

Начинаются поиски причин перегрузки отделов и выясняется, что и снабженцы не очень поворотливы, и те, кто планирует.

— Посмотрите только, — обращаясь к секретарю партийного бюро, говорит начальник участка подготовки производства т. Баранов, — узкое место у нас сверлильный участок. До восьмисот сегментов надо обработать, около двух тысяч звеньев, 400 пластин...

Тов. Баранов показывает, что такой объем работ в указанный срок не осилить сверловщикам.

— А почему такая перегрузка?

— Оттого, что недогрузка была раньше. Звенья могли быть изготовлены еще в январе, но не было

проката.

— Тут цепочка длинная, — делает вывод секретарь партбюро. — Но как выйти из положения?

— Решение может быть одно: на сверлильном участке, — говорит т. Баранов, — нужно перейти на трехсменную работу, участку добавить людей.

Коллектив основного механического цеха не называет виновников задержки выполнения отдельных заказов, здесь не ищут оправданий, но, справедливости ради, говорят о том, что и снабженцы нарушают ритм работы отделов цеха. Трубы для холодильников и арматуры шахты доменной печи до сих пор цехом не получены. Трубы, наверняка, дадут, но тогда, когда времени будет в обрез. А это, как говорят здесь, пахнет авралом.

В основном механическом ждут для обработки поднасадочное устройство. Литье должен дать чугунолитейный цех, но литейщики не дают и дадут, видно, не скоро.

А что ответят на этот вопрос модельщики?

— Беда у нас давнишняя. Нет лесоматериалов, — отвечают модельщики.

Выходит, что и снабженцы немало влияют на ритмичную работу цехов. И это они должны понять.

Н. МИХАЙЛОВ.

График срывается, бригада простаивает

Самыми важными заказами сейчас являются заказы на изготовление деталей оборудования для домны № 5. Все знают, какое важное значение имеет досрочное выполнение ремонта домны, и стараются быстрее и лучше готовить детали.

Таким стремлением проникнуть и члены нашей бригады, и все сборщики деталей и конструкций. Получив задание, мы сразу взялись за дело так, что рабочий день был уплотнен, график перевыполняли.

Но это было лишь в начале работы. А дальше пошло все хуже и хуже — нет металла.

Доходит до абсурда — вместо швеллера используем уголок. А это не так просто. Это значит, что надо сваривать два уголка, чтобы из них получился швеллер. На одну только сварку уходит уйма времени, расходуется дополнительно электроэнергия, электроды.

Большие простои были на нашем участке 8 и 9 февраля. Они угрожают нам и в последующие дни, так как снабжение цеха металлом поставлено из рук вон плохо. В цехе совсем не хватает листов толщиной в 8, 18, 20 миллиметров, швеллеров № 16, 18, 24, то есть того металла, который нужен в первую очередь.

Руководители отдела снабжения комбината проявляют при этом полное спокойствие.

Я. ЕНБОРИСОВ,
мастер котельно-ремонтного цеха.

Странная позиция т. Рыженко

В начале этого года для ремонта доменной печи № 5 в наш цех поступили заказы на отливку колонн для кауперов. Для выполнения этой работы нам были нужны специальные опоки. Работниками цеха был разработан чертеж этих опок, на основании которого был дан заказ в котельно-ремонтный цех. Через некоторое время этот заказ, побывав в отделе главного механика, был возвращен к нам обратно. Главный механик комбината т. Рыженко не подписал его, объяснив тем, что в нашем цехе есть опоки, в которых мы изгото-

вляли колонны для Челябинской доменной печи. Ввиду того, что эти опоки своими размерами совершенно не подходили к заказанным колоннам, т. Рыженко распорядился приспособить имеющиеся опоки следующим образом: удлинить их, не изменив размеры по высоте и ширине.

В результате этого, формовщикам пришлось производить излишнюю набивку опок формочной землей для того, чтобы они приобрели нужную форму. На это много затрачивалось физического труда и времени.

Производительность труда у нас резко понизилась. Более того, землеприготовительный отдел в цехе не стал справляться с обеспечением всех участков формочной землей.

По этим причинам нам пришлось бросить этот прогрессивный парно-опочный метод литья и перейти опять к дедовскому способу — формовке в почве.

С. КАСАТКИН,
бригадир формовщиков чугунолитейного цеха.

ЗАКАЗЫ ДЛЯ ДОМНЫ — ПОД ОСОБЫЙ КОНТРОЛЬ

Приближается капитальный ремонт доменной печи № 5. Сейчас во многих цехах нашего комбината изготавливают заказанные домнщиками детали для оборудования. Большие и ответственные задания выполняют и коллективы фасонно-вальце-сталевалящего и фасонно-чугунолитейного цехов нашего комбината.

Нужно отметить, что в этих цехах понимают всю важность и ответственность выполняемой ра-

боты и стараются выполнить заказы качественно и в срок. Хорошо, например, выполнены так называемые мелкие заказы для предстоящего ремонта: холодильники, решетки, плиты для малой воронки и др.

Однако этого нельзя сказать о крупных заказах. На 80 миллиметров оказался больше заданного размера диаметр большого конуса. Мало того, на «теле» конуса обнаружены трещины, засоры.

Думается, что это происходит потому, что в фасонно-вальце-сталевалящем цехе еще нет надлежащего контроля за выполнением заказов со стороны технологов цеха.

Изготовление деталей для оборудования пятой домны — большое, ответственное дело. И будет правильно, если технологи цеха поставят изготовление деталей под особый неослабный контроль.

З. БЕЗРУКОВА.

XXI съезд КПСС призывает все партийные, советские, профсоюзные и комсомольские организации мобилизовать трудящихся нашей страны на успешное осуществление семилетнего плана, возглавить растущую творческую активность рабочих, колхозников, интеллигенции в борьбе за победу исторической программы коммунистического строительства.



Сверхплановый металл — Родине

Небывалый трудовой подъем внесли решения исторического съезда партии в работу сталеплавильщиков первого мартеновского цеха. Изюм в день сталевары этого цеха повышают производительность труда, улучшают качество стали, сокращают продолжительность плавки.

Только за десять дней февраля сталевары печи № 26 А. Панченко, В. Заварухин, Б. Кашин и П. Зеркин выдали 500 тонн

сверхплановой стали. Они уже близки к выполнению обязательства, взятого ими на весь месяц. Продолжительность плавки за декаду снижена на три минуты. Съем стали с одного квадратного метра пода печи увеличился на 480 килограммов. Около 60 процентов плавки за это время выпущено скоростным методом.

Хорошие показатели и у сталеваров печи № 27.

З. ПАРТИНА.

Надежная замена

Геннадий Приказчиков пришел к нам в цех в июне прошлого года из ремесленного училища № 1. Там он получил специальность токаря 5-го разряда. Посоветовавшись с руководителями цеха, я решил поставить работать его на токарный станок типа «ДПП-200».

До этого здесь работал прославленный молодой токарь Инкильдин. За время своей работы он много раз завоевывал звание «Лучший токарь комбината», не однажды выходил победителем в социалистическом соревновании.

...Нло время, Геннадий работал на станке «ДПП-200». Не все шло гладко у него вначале, но главное было видно, что он старается работать как можно лучше. Перенимал опыт наших старых,

опытных станочников. Старания молодого токаря дали хорошие результаты. Геннадий стал не только выполнять свои дневные нормы, но и намного перевыполнять их. Меня, как мастера, особенно радует его отношение к качеству выполняемой работы. Ведь малейшая неточность при обработке детали затрудняет работу сборщиков.

Недавно Г. Приказчиков вытачивал червяки модульной нарезки для оборудования мартеновского цеха. Такую сложную работу он выполнял в первый раз. И он отлично с ней справился. На 115 процентов выполнил молодой токарь свою норму выработки при отличном качестве.

Ф. БАРАБАНЦЕВ,
мастер куста мартена.

Высокие обязательства, хорошие дела

Дали слово коксовики третьего блока печей достойными делами завоевать право именоваться коллективом коммунистического труда и подкрепляют его своим трудом и отношением к обязанностям. На днях мы на заседании цехового комитета подводили итоги предсъездовской вахты, выполнения обязательств в январе.

Хозяевами своего слова оказались коксовики третьего блока, где мастер т. Сабадаш, председатель профбюро т. Мячин. Они обязались выдать на каждого работающего по 1 тонне сверхпланового кокса, а выдали — по 5 тонн.

Поэтому коллективу третьего блока мы присудили первое место. По итогам работы в январе коксовый цех в целом вышел победителем, выдав тысячи тонн сверхпланового кокса и добившись экономии 313 тысяч рублей.

На вахте в честь выборов в Советы коксовики еще настойчивей борются за закрепление успехов.

И. СКОРНИН,
председатель цехкома.



В 1943 году, еще юношей, после окончания ремесленного училища пришел работать в сортопрокатный цех сварщик Михаил Самышев. Теперь это высококвалифицированный рабочий, в совершенстве владеющий своей профессией. Сейчас Михаил Самышев работает старшим сварщиком нагревательных печей в четвертой бригаде стана «500».

На снимке: старший сварщик М. Самышев.