ПЕРВОМАЮ — ВСТРЕЧУ ДОСТОЙНУЮ!

ИНИЦИАТОРЫ

У советских людей замечательная традиция — всенародные праздники встречать самоотверженным трудом.

Первым на комбинате коллектив третьей агломерационной фабрики, аглоцеха № 1, возглавляемый Николаем Ивановичем Топорковым, в честь Первого мая взял на себя повышенные обязательства в течение марта и апреля выдать дополнительно к заданию пять тысяч тонн продукции и улучшить качество агломерата по сере и основности против технических условий на 20 процентов.

Кроме того, построить, смонтировать и ввести в эксплуатацию молотковую дробилку для предварительного дробления коксика. Наладить работу узла автоматического дозирования руды на транспортере № 73.

Обязательства единодушно были обсуждены и приняты на сменно-встречных собраниях трудящихся фабрики.

Пролетарии всех стран, соединяйтесь!

Магнитогорский МЕТАЛЛ

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

№ 33 (4002) Год издания 26-й | ПЯТНИЦА, 19 марта 1965 года | Цена 1 коп.

СВЕРХПЛАНОВЫЙ АГЛОМЕРАТ

Три тысячи тонн сверхпланового агломерата за первую половину марта выдал коллектив третьей бригады аглоцеха № 1, который возглавляет Василий Яковлевич Санкин.

Большой вклад в трудовую победу внесли старший агломератчик фабрики № 2 Иван Иванович Марченко, старший агломератчик фабрики № 3 Федор Павлович Калашников и агломератчик Геннадий Максимович Комаров.

Т. РАЙЛЯН,
экономист аглоцеха № 1.

Резервы найдены

В связи с недостаточным поступлением металлического лома в трудном положении оказался коллектив копрового цеха.

Для того, чтобы обеспечить мартеновцев необходимым сырьем, нужно срочно изыскать внутренние резервы. Об этом говорили копровики на последнем рабочем собрании.

Решено извлекать металлолом из шлаковых отвалов, пустив в дело три агрегата магнитной сепарации.

Весь извлеченный металлолом решено подавать в мартеновские цехи оперативно при помощи заказанных для этой цели четырех десятитонных самосвалов.

Коллектив взял обязательство выполнить мартовский план по отгрузке металлолома сталеплавильщикам.

Ф. ШИНКАРЕВ,
нормировщик копрового цеха.

Ежедневно до полутора норм в смену выполняет передовая бригада формовщиков фасонно-вальце-сталелитейного цеха, которой руководит ударник коммунистического труда Петр Алексеевич Оболонков. Качество изделий всегда хорошее.

На снимке: передовые формовщики П. А. Оболонков, Н. В. Попов и А. Г. Беляков.

Фото Е. Карпова.

Он заслужил уважение

В котельно-ремонтном цехе работает вальцовщик-правщик Иннокентий Александрович Казарин. 23 года отдал он этой профессии и не удивительно, что сейчас он в совершенстве знает свое дело.

— Это у нас виртуоз, — говорит о нем мастер Петр Тихонович Кочерга.

В этих словах сказано немало. Ведь вальце-гибочная машина это сложный агрегат и, в особенности, большие восьмиметровые вальцы. А Иннокентий Александрович на этой машине систематически выполняет норму на 150 и более процентов при высоком качестве работы. Свободно справляется с обработкой таких деталей, как большого размера конусы барабанов, деталей для грейферов и для моделей больших изложниц.

И. А. Казарин не только все свои знания отдает работе на своем агрегате, но и вникает в дела других участков, вносит рационализаторские предложения, благодаря которым удешевляется и ускоряется изготовление металлических конструкций.

Казарин выработал свой стиль работы и рационально использует время и механизмы. В цехе по его методу не раз проводилась школа передового опыта, которая помогла другим лучше организовать работу на своем участке.

За успешную работу И. А. Казарин награжден многочисленными грамотами. Его фотографию можно часто видеть на Доске почета.

Ему, одному из первых, в цехе было присвоено почетное звание ударник коммунистического труда. Своим самоотверженным трудом он завоевал себе уважение всех трудящихся цеха.

С. НЕННО.

ПРЕТЕНЗИИ РЕМОНТНИКОВ

КОЛЛЕКТИВ УПРАВЛЕНИЯ «УРАЛДОМНАРЕМОНТ» взял обязательство на пять суток раньше срока завершить свои работы на ремонте восьмой печи. Сейчас на всех объектах комплекса трудятся 70 бригад монтажников, 15 бригад слесарей и 250 каменщиков огнеупорной группы. Они действуют на всех объектах: на самой печи, на воздухонагревателях, пылеуловителях, на разгрузке и в бункерном хозяйстве.

Нужно сказать, что доменщики плохо подготовили агрегат к проведению ремонта. Конструкции оказались неочищенными, не подготовлены площадки, особенно колошник и площадка балансиров, где много пыли и агломерата. Это приводит к задержкам в проведении наших работ, не говоря уже о нарушении правил техники безопасности.

Имеется еще ряд причин, которые сдерживают ремонтников. Устранение этих причин полностью зависит от металлургов.

На наклонном мосту нет возможности вести монтаж рельсов из-за отсутствия болтов. Эти болты должны быть поставлены нашим рабочим ко времени остановки печи. Однако прошло уже пять дней с начала ремонта, а монтажники вынуждены ждать в бездействии.

Не поставлены металлоконструкции бункерной эстакады (130 тонн), что также не дает возможности вести монтаж по графику.

А как отгружены металлоконструкции из котельно-ремонтного цеха?! Прежде, чем найти нужную деталь, необходимо, как говорится, съесть пуд соли. Конструкции отгружены некомплектно, «навалом» — и для бункеров и для кауперов. Разумеется, это создает нам отнюдь не идеальные условия для работы.

Неожиданно для нас уже в ходе ремонта возник ряд нерешенных вопросов. Они связаны с несогласованностью ведомости дефектов с проектным заданием ремонта. В связи с этим коллектив нашего управления получил ряд новых заданий, к выполнению которых мы не подготовлены. В частности, нам предстоит усилить балки верхней части наклонного моста, усилить постамент шкивов, что не было заранее предусмотрено ведомостью дефектов.

Есть у ремонтников претензии и к управлению главного механика комбината. Ко дню остановки печи не подготовлено много оборудования, без которого нам нельзя вести ремонт широким фронтом.

Хочется вместе с недостатками, показать и хорошую работу металлургов. Отлично выполнили свое задание копровики, возглавляемые заместителем начальника цеха т. Зайцевым и мастером взрывных работ т. Комоловым. Копровики хорошо потрудились на разрыхлении кладки шахты взрывами, на подрыве проемов чугунной летки и верхнего козлового отверстия. Они подготовили также шпуры для взрывов по удалению остатков кладки лещади. Коллектив управления «Уралдомнаремонт» ведет работы по специально составленному оперативному графику. Выполнение его во многом зависит и от металлургов.

Б. АХМЕТЗЯНОВ,
старший прораб-технолог «Уралдомнаремонта».

В ПАРТКОМЕ КОМБИНАТА

Обеспечить оборудованием новостройку

Партком отметил, что из нужного по проекту для монтажа технологического оборудования для 5-й дробильно-обогатительной фабрики на 12 марта получено почти полностью все, а недостающие 488 тонн находятся на складах УКСа. Недополученное оборудование обеспечено нарядами с поставкой его в I квартале 1965 года.

Нестандартного оборудования требуется — 1114 тонн, из которых 512 тонн футеровочных плит и 295 тонн шаров для мельниц изготавливаются на заводах страны и будут поставлены в марте—апреле сего года.

Часть оборудования изготавливается в цехах главного механика комбината, на заводе горного оборудования и монтажными организациями города Магнитогорска.

Однако, отмечается в решении парткома, сроки изготовления нестандартного оборудования в цехах главного механика определены апрелем, что не обеспечивает окончание монтажа в соответствие с графиком строительства. Принятые управлением капитального строительства меры по комплектации и подаче на монтаж оборудования и созданная для этих целей специальная группа не обеспечивает массовую выдачу оборудования на строительную площадку. Имеющееся оборудование подается на монтаж несвоевременно, не была организована доставка во вторую смену, слабо производится вывозка его железнодорожным транспортом. Ряд вывезенных узлов и агрегатов не укомплектован отдельными деталями. Медленно решаются вопросы по устранению выявленных на монтаже заводских дефектов оборудования.

Горное управление слабо оказывает помощь в подборе и комплектации оборудования.

Партийный комитет комбината своим решением обязал зам. директора комбината по капитальному строительству т. Фальковского обеспечить вывозку на монтаж наличного оборудования в течение марта с. г., с доукомплектованием деталями и узлами ранее вывезенного.

Предложено начальнику ОТО УКСа т. Белогорскому организовать двухсменную вывозку оборудования автотранспортом, а также максимально использовать железнодорожный транспорт, усилить работу по подбору и комплектации оборудования на складах УКСа, для чего выделить инженерно-технических работников, создав из них специальную группу по комплектации.

Предложено начальнику горного управления т. Котову оказывать помощь отделу оборудования в комплектации и подборе оборудования, главному механику комбината т. Реизову пересмотреть графики изготовления нестандартного оборудования с учетом приближения сроков выдачи его в монтаж, а т. Фальковскому принять необходимые меры по своевременному поступлению недополученного оборудования внешней поставки в марте—апреле сего года.

Партком обязал партбюро УКСа (секретарь т. Дорохин) в марте провести собрание в ОТО с вопросом о ходе комплектации оборудованием пусковых объектов текущего года.

Виновно руководство

Многие цехи выполняют заказы по оборудованию новой аглофабрики. К их числу относится и основной механический цех. На сегодняшний день цех имел три заказа. Два из них—детали для циркуляционного агрегата и теплопровод «ДУ-300» закончены и сданы в срок. Но выполнение третьего заказа — пластин из жаропрочного металла для транспортера явно задерживается. И в этом вина руководства цеха.

Специализированный станок для операции по фрезеровке пластин не работает, инструмент и приспособления не подготовлены. Механику цеха т. Митрохину и начальнику техотдела цеха т. Шемявичу следует обратить самое серьезное внимание на введение в строй станка.

В цехе не совсем нормальное положение с мостовыми кранами. В новом третьем станочном отделении три крана не обеспечивают своевременную подачу и съемку деталей. В первом отделе испытывают потребность в кран-балках. Из-за несвоевременной подачи деталей станки простаивают лишнее время, что оттягивает своевременное выполнение заказа.

В связи со строительством аглофабрики основному механическому цеху предстоит большая работа по выполнению заказов для аглофабрики, поэтому положение на сегодняшний день заставляет желать лучшего.