

МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

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

№ 55 (2679)

ВОСКРЕСЕНЬЕ

12

МАЯ

1957 года.

Цена 10 коп.

В честь 40-летия Великого
Октября



По итогам социалистического соревнования за апрель первенство и звание победителей присуждены машинисту вагон-весов С. Е. Блохину и бригаде горновых четвертой доменной печи. Высокопроизводительно трудится коллектив этой печи и в мае. С начала месяца он выплавил свыше 1100 тонн чугуна сверх плана.

На снимке: передовики соревнования машинист вагон-весов С. Е. Блохин, первый горновой В. Н. Чиркин, горновые Д. С. Попов и И. Н. Салмин.

Фото Е. Карпова.

Наш опыт работы с меньшим штатом

Все советские люди глубоко сознают значение всемерного развития тяжелой промышленности для дальнейшего роста всех отраслей народного хозяйства страны, повышения материального благосостояния и культурного уровня народа. Поэтому всенародное обсуждение мероприятий по дальнейшему совершенствованию организации управления промышленностью и строительством вызвало творческую активность трудящихся. В каждом цехе изыскивали возможности для повышения производительности труда, для увеличения выдачи продукции на существующих агрегатах с меньшим штатом работающих.

В этом отношении некоторый опыт приобрели и мы на своей мартеновской печи № 1. Коллектив печи весь прошлый год трудился с меньшим количеством людей, добиваясь при этом более высоких показателей по сравнению с однотипными печами.

Наша печь — малая. Такая же, как печи №№ 12, 14, 15 и 16. Каждая из них садкой в 200 тонн, на продолжении длительного времени обслуживалась бригадой из 4 человек — сталевара и трех подручных.

ИСПОЛЬЗОВАНИЕ МЕХАНИЗМОВ

Но ведь в мартеновских цехах за последние годы многое сделано для облегчения труда печных бригад, осуществлен ряд организационно-технических мероприятий, внедрена механизация трудоемких процессов.

У нас, например, на заправке частей печи полностью используется заправочная машина. Заправка передних столбиков передней стенки печи производится этой же машиной при помощи откатываемой ложки, что исключило работу по приготвлению огнеупорной массы для подмазки.

Осуществлена механизация перегрузки раскислителей путем подачи их из-под дробилки транспортером непосредственно в мульты или коробки, установленные на весах. Широко используется

завалочная машина на уборке мусоров из-под порогов завалочных окон, а также для закрывания сталевыпускного отверстия. В последнем случае применяется мульт с рукавом, в котором подается материал для закрывания сталевыпускного отверстия.

Кроме перечисленных мероприятий, которые осуществлены на всех печах, для уменьшения трудовых затрат рабочих, обслуживающих нашу печь, между печами №№ 1 и 2 установлен бункер для подачи ферросилиция непосредственно в коробку, установленную в разливочном пролете. Когда мы плавим кремнистую сталь, необходим в большом количестве ферросилиций в разливочном пролете. Применение этого бункера позволило снизить трудовые затраты бригады примерно на три человеко-часа.

Все это наглядно показывало, что условия труда изменились, что можно выполнять все работы по обслуживанию печи меньшим количеством бригады, широко используя механизацию. Поэтому еще в первом полугодии прошлого года мы перешли на обслуживание печи тремя человеками в смену — сталевар, первый подручный и второй подручный.

ОТРАДНЫЕ ИТОГИ

Работаем таким методом почти год — время достаточное для того, чтобы сделать выводы. И выводы эти целиком подтверждают наши ожидания. В первом квартале прошлого года мы выполнили план на 100,1 процента, в последующих — более чем на 103 процента, а в четвертом квартале — на 105,1 процента. Съем стали с квадратного метра пода печи составил 7,41 тонны, а средняя продолжительность плавки — 9 часов.

На печах №№ 14, 15 и 16 все эти показатели ниже. Следовательно, переход на обслуживание мартеновской печи № 1 меньшим штатом не ухудшил ее работы.

Уменьшение числа рабочих на нашей печи потребовало пересмот-

ра и перераспределения обязанностей членов бригады. Проверкой рабочего дня бригады сталевара т. Сигбатулина, первого подручного т. Конарева и второго подручного т. Дмитриенко 3 сентября 1956 года было установлено, что в бригаде непроизводительно затрачено лишь 0,5 процента рабочего времени.

В тот же день на печи № 12 непроизводительно потеряли 5,5 процента рабочего времени.

Экономим мы время и на приготовлении раскислителей. Если у нас в среднем на это уходит 2,16 человеко-часа, то на печи № 12 — три часа, а на печах №№ 14, 15, 16 и того больше.

КАК МЫ РАБОТАЕМ

Во всех наших печных бригадах четко определены обязанности каждого. Выполняя их, мы рационально используем рабочее время. На прием смены сталевар затрачивает 8 минут, а подручные — 4 минуты. Также рационально используется труд каждого из трех членов печной бригады на завалке, на прогреве и сливе чугуна, на доводке плавки и других операциях. Все это свидетельствует о том, что работа между сталеварами и подручными распределяется равномерно, а труд их используется наиболее рационально.

ПЕРЕНИМАТЬ ОПЫТ

Опыт работы коллектива нашей печи может быть внедрен на других малых печах мартеновских цехов. А это позволит на печах №№ 12, 14, 15 и 16 повысить производительность труда.

Конечно, переход на обслуживание печей с меньшим штатом немалым без проведения ряда мероприятий по механизации трудоемких процессов у этих печей. Над этим следует основательно подумать и поработать инженерам и рационализаторам наших мартеновских цехов.

Ф. БОЛОТСКИЙ, Г. СИГБАТУЛИН, В. ЕФИМОВ, сталевары печи № 1 второго мартеновского цеха.

В борьбе за ликвидацию задолженности

Листопрокатчики первого цеха мобилизуют свои силы на борьбу за ликвидацию долга, допущенного в начале нынешнего года. Здесь все шире разворачивается социалистическое соревнование в честь 40-летия Великого Октября. Бригады с первых дней мая увеличивают производство проката.

Первая бригада начальника смены т. Лаушкина, мастера т. Бужинского и старшего вальцовщика т. Бобылева добилась четкой работы и с начала этого месяца прокатала дополнительно к

заданию 930 тонн металлического листа.

За то же время вторая бригада, где начальник смены т. Пратусевич, мастер т. Дегтяренко и старший вальцовщик т. Фоменко, записала на свой счет 837 тонн листа, прокатанного сверх плана. С перевыполнением задания идет и третья бригада. Весь коллектив цеха за 9 дней мая прокатал сверх задания 2058 тонн металла при экономном расходовании топлива и электроэнергии.

Третий месяц впереди

Исключительно слаженно трудится в мастерской куста проката смена т. Фукельмана. Третий месяц подряд она удерживает первое место, оставляя далеко позади коллективы других смен. В апреле коллектив этой смены выполнил задание на 108 процентов, в то время как смена т. Богданова только на 101 процент.

В смене победителей в соревновании есть много станочников, которые прочно удерживают первенство. Токарь т. Сайфулин 50 месяцев не выбывает из списка победителей в соревновании. Он в апреле выполнил норму на 191 процент. Две нормы выдал станочник т. Федосов, по полторы и более нормы выработали станочники тт. Ушакова, Жданова, Холод.

Успешно осваивают свою про-

фессию и достойно несут предоктябрьскую вахту молодые рабочие этой и других смен. Многие из них прибыли в цех после окончания десятилетки, быстро освоились, переняли опыт старших и сейчас работают самостоятельно, перевыполняют задание.

В числе их молодые токарки тт. Королева и Горохова. Первая выполняет норму на 117, вторая — на 125 процентов. Сестры Галя и Рая Тершуковы выполняют нормы на 110—115 процентов.

Станочники закрепляют успех, стремясь работать лучше и больше выдать деталей высокого качества для станков.

А. ЖИТЕНЕВ,

мастер куста проката.

Результаты конкурса

С самого начала пуска блюминга нашего обжимного цеха в эксплуатацию маркировка горячего металла здесь производится вручную. Труд клеймовщиков очень тяжелый. По этому поводу много было разговоров, принимались меры для того, чтобы облегчить труд клеймовщиков, однако механизировать или автоматизировать маркировку горячего металла в потоке не смогли.

В связи с этим был объявлен конкурс на маркировочную машину по клеймению горячего металла в потоке по второму и третьему блюмингам. За непродолжительный срок было подано на конкурс 29 предложений от 34 рационализаторов и изобретателей.

В конкурсе приняли участие инженеры и техники комбината, работники кафедры прикладной механики Магнитогорского горнометаллургического института, работники научного института г. Мо-

сквы и рабочие обжимного цеха. Большинство участников конкурса много и вдумчиво поработало над созданием маркировочной машины.

Жюри конкурса всесторонне рассмотрело все предложения и приняло четыре машины для испытания в практической работе. Эти предложения слесарей обжимного цеха тт. Горещего и Никифорова и инженеров-конструкторов тт. Бакшинова и Емельянова.

В обжимном цехе впервые проходил конкурс, но он дал хорошие результаты, способствовал активизации рационализаторов и изобретателей. Такие мероприятия нужно практиковать и в дальнейшем. Они дадут возможность более успешно решать сложные технические вопросы производства.

И. СТЕРЛИКОВ,

инженер обжимного цеха.

Внимание качеству

В первом квартале качество продукции чугунолитейного цеха далеко не отвечало возросшим требованиям. Чтобы выявить причины, ведущие к браку, и устранить их, недавно этот вопрос был подробно обсужден на производственном совещании. Старшие мастера большого и малого пролетов тт. Фомин, Богославцев и старший технолог т. Сазонов доложили о состоянии работы на участках и принимаемых мерах по повышению качества изделий.

Основной причиной брака явилось то, что со стороны старших мастеров и технологов не было надлежащей борьбы за качество.

Выступавшие на совещании ук-

зывали также на то, что выпуску брака способствует недостаточное снабжение цеха сжатым воздухом и низкое качество труб для холодильников. Отсутствие должного давления воздуха в 6 атмосферах приводит к тому, что формовщики на участке изложниц не могут равномерно набивать формы. А изготовленные из ржавых труб змеевики для холодильников домны послужили причиной брака.

Участники совещания внесли много предложений, направленных на повышение качества литья. Они предложили начальнику участка обрубки т. Козлову возобновить порядок, при котором перед обрубкой деталей, требующих применения дополнительного труда,

вызывали рабочих, допустивших отклонение от нормы, чтобы они учли свои ошибки. Предложили также выставлять брак на стенде и обсуждать в бригадах бракоделов.

Внесено также предложение закрепить технологов за участками, раз в неделю заслушивать их информацию о работе и практической помощи коллективу в борьбе с браком изделий.

Трудящиеся внесли много и других предложений, реализация которых поможет улучшить работу, повысить качество литья.

А. ЛЕЙЧУГ,

инженер по труду чугунолитейного цеха.

Для оздоровления условий труда

С наступлением лета работать на раздвигании плавков становится труднее. Жара от раскаленных слитков усугубляется еще и летней температурой.

Чтобы облегчить труд кол-

лектива стрипперов, устанавливают трубы, через отверстия которых будут бить струи воды, очищать и освежать воздух. Такая установка уже смонтирована и используется на втором

стриппере. В разработке проекта ее и в монтаже приняли участие помощник начальника цеха по оборудованию т. Тарасов и бригады водопроводчиков тт. Моисеева и Денисова.