

Наш активный рабкор

Под таким заголовком в одном из номеров журнала «Рабоче-крестьянский корреспондент» рассказывалось о неугомонной деятельности рабкора Александра Александровича Шавая. На 1961 год он распространил 1311 экземпляров журнала (годовой подпиской), привлек к участию в нашей пар-



тийной печати сотни металлургов комбината. Александр Александрович ведет переписку с друзьями из Китая, Чехословакии и Германской Демократической Республики. Эту свою переписку он старается сделать достоянием всех наших металлургов.

Александр Александрович Шавая — активный рабкор нашей газеты, неутомимый труженик, добывающий одно:

чтоб всюду был порядок.

Фото Е. Карпова.

В новой квартире

Мария Ивановна Бондарева работает стрелочницей на посту № 3 шестого района службы движения внутривозового железнодорожного транспорта в районе станции Стальная. 16 лет отдавала она труду на транспорте комбината. Работала честно, безупречно.

В канун праздника Первомай администрация ЖДТ вручила Марии Ивановне ордер на новую благоустроенную квартиру в правобережной части города.

— Спасибо родной нашей Коммунистической партии и Советскому Правительству за их великую заботу о простом человеке-труженике, — взволнованно сказала Мария Ивановна, получая ордер.

Великий весенний праздник трудящихся всего мира! Мая семья Марии Ивановны встретила в новой отличной квартире.

Н. НИКОЛАЕВА.

Рабочие пересматривают план завода

Рабочие завода медицинских препаратов в Свердловске, первого на Урале предприятия коммунистического труда, обратились в местный Совет народного хозяйства с просьбой увеличить государственный план 1962 года на 30 процентов.

Перед этим заводское общественное экономическое бюро тщательно проанализировало деятельность всех участков и цехов. На основе этого анализа были предложены меры, позволяющие при небольшой затрате средств значительно повысить объем производства. Эти меры уже выполнены.

Представленные рабочими в Совет народного хозяйства экономические расчеты показали, что предприятие уже сейчас может выпускать на одну треть больше продукции. Поэтому Совет решил удовлетворить просьбу коллектива.

Требование увеличить государственный план — не первое на Урале. По инициативе сталеваров Серовского металлургического комбината был пересмотрен план выплавки стали. Скоро год, как работники комбината успешно справляются с новым планом. Повышение плана предприятия не сказалось на заработной плате рабочих.

Боеспособная добровольная

До перерыва оставалось несколько минут, работа продолжалась как обычно. И вдруг раздались звон колокола. Тревожные звуки заставили людей оторваться от дела. Каждый знал — это сигнал о пожаре и многие тут же бросились к огнетушителям, к пожарному крану, к ящикам с песком.

Мастер Федор Иванович Небрят указал стюльщикам на условный очаг пожара. Там не было, разумеется, ни огня, ни дыма, но члены добровольной пожарной дружины четко и энергично выполняли свои обязанности, действовали умело и сноровисто.

Такая сноровка пришла не сразу. Именно благодаря постоянным

тренировкам, добросовестному отношению к делу, добровольная пожарная дружина в ремонтно-строительном управлении УХУ стала одной из самых боеспособных.

Руководитель дружины Федор Иванович Небрят, члены дружины стюльщики В. М. Бусин, Б. Г. Кучеров, П. Н. Кожемякин и В. В. Шматов, показывая пример в труде, очень добросовестно выполняют взятые на себя обязанности по борьбе с огнем, они готовы к любым неожиданностям.

Многим дружинам цехов комбината надо равняться на добровольную пожарную дружину, действующую у ремонтников.

А. КРИВОРУЧНО.

„Обещанного три года ждут“

Около дома № 18 по улице Жданова в правобережной части города уже больше двух лет тому назад сорвалась с одного крюка створка железных ворот. Она держится все на одном — единственном крюке. Дети, играя около дома, забираются на створку, рискуя упасть на землю вместе с тяжелой створкой и быть придавленными ею. Были случаи, когда дети прищемляли ноги болтающейся на одном крюке створкой.

Жильцы 18-го дома и соседних с ним домов по улице Жданова неоднократно обращались в домоуправление № 10 с просьбой исправить створку, закрепив ее на

обоих крюках. Управдомами т. Телятников много раз обещал это сделать, но все остается по-старому.

Конечно, еще не прошло трех лет с того дня, когда т. Телятников первый раз дал обещание исправить створку ворот. Но скоро исполнится три года первому обещанию т. Телятникова. Очевидно, сей деятель коммунального хозяйства ожидает этого дня. Тогда уж, наверно, сдержит свое слово и подтвердит пословицу «Обещанного три года ждут».

Г. СИГАЛОВ, пенсмонер.

У НАШИХ ДРУЗЕЙ

На промышленных предприятиях Кузбасса развернулся общественный рейд печати по выявлению резервов производства. Активно проходит он на Кузнецком металлургическом комбинате. Сегодня мы публикуем один из материалов этого рейда.

УМЕЮТ ЛИ РАБОТАТЬ МАСТЕРА РАЗЛИВКИ?

Но хуже того, когда сталевары и их мастера дают сталь высокого качества, то их труд летит на марку только потому, что мастера по разливке нарушили технологию. А таких нарушений в 1961 году здесь было на 87 процентов больше, чем в 1960 году. Создается впечатление, что отдельные мастера по разливке разучились работать. Например, на

За строгое соблюдение технологии

«Здесь работает коллектив коммунистического труда» — сообщает большой красочный плакат всем, кто заходит в первый мартеновский цех. С бортов завалялых машин плакаты напоминают: помни, что ты работаешь в коллективе коммунистического труда! Дадим сверх плана 10 тысяч тонн стали!

Все сталевары, мастера и другие работники цеха, принимая на себя высокие обязательства, записывали пункт: снизить внутрицеховой брак на 25 процентов по отношению к 1961 году.

В интересах государства получить от кузнецких металлургов сталь отличного качества и в соответствии с заказами.

НЕ ЗАБЫВАТЬ О ГЛАВНОМ

Если проанализировать работу коллективов отдельных печей, то можно подумать, что они нередко забывали о качестве металла, но всегда помнили о количестве. Мы не собираемся упрекать в этом весь коллектив той или иной печи. Если от сталевара зависит главным образом количество, ибо он — замыкающее звено напряженного труда большого коллектива, занятого на подготовке плавки, его задача провести плавку так, чтобы не допустить выгорания металла и необходимых добавок, — то мастер — это фармацевт. От того, как он организует дозировку шихты, будет зависеть качество металла. Но это еще не все. Мастер не только фармацевт, но и организатор технологии производства.

К сожалению, об этом забывают отдельные мастера. 2 апреля участники рейда явились невольными свидетелями задержки плавки на полтора часа на четвертой печи. Старший мастер т. Бартолиш объяснил это так: «Видите ли, — говорит он, пожимая плечами, — причин задержки много. Возможно, что чуган был подан химически холодным, с заниженной или с завышенной нормой содержания в нем кремния, а мастер заложил нормальное или завышенное количество шихты. Весы могли обмануть, потому что нарушилась их регулировка. Одним словом, причин много — тут и качество шихты, и раскислители. Разобраться — дело сложное».

Смотрим записи в журнале. Оказывается, чуган соответствует установленным нормативам, шихта и раскислители тоже. В чем же дело? Беседуем со сталеварами, руководителями цеха. Выясняется, что после выпуска очередной плавки бригада начальника смены т. Некрасова произвела очистку стального отверстия от металла. Во время этого необходимого процесса печь несколько остыла, а начальник смены при ее загрузке не учел этого обстоятельства и сразу завалил всю норму установленной шихты. Поэтому-то и затянулось время плавания. Это небольшое нарушение технологического процесса пока привело к срыву графика. Не исключена возможность и ухудшения качества металла.

В 1961 году допущено нарушение технологических инструкций по шихтовке в 538 плавках, что на 4,8 процента больше, чем в 1960 году. Правда, по доводке и раскислению нарушения технологических инструкций по сравнению с 1960 годом уменьшились на 9 процентов. Значит, мастера могут работать намного лучше.

счета смены мастера тов. Улыбаева 26 случаев нарушения технологии по той причине, что допущены косые струи, 13 — не выдержано наполнение утеплителей и 10 — не выдержано наполнение слитков. На счету смены мастера тов. Смирнова 18 случаев ненаполнения утеплителей, 11 — не выдержано наполнение слитков, 15 — допущены косые струи. Между тем в цехе есть у кого поучиться высокому качеству разливки. В этом отношении примером может служить смена мастера тов. Гурьянова. Это единственный коллектив, который добился снижения нарушений технологических инструкций по сравнению с 1960 годом на 23 процента.

ФАРМАЦЕВТ НЕ ДОЛЖЕН ОШИБАТЬСЯ

В цехе очень много нарушений технологических инструкций по шихтовке, что приводит к браку металла. Например, на счету смены тов. Костякова увеличение брака против 1960 г. составляет 13,7 процента, смены тов. Горбаль — 10,2 процента, тов. Конькова — 10,64 процента.

По цеху брак из-за неправильной шихтовки составляет 10 процентов. Это не так мало.

Партийная и профсоюзная организации обязаны принять меры по устранению подобных явлений, повысить ответственность мастеров за качество металла. Отрадно то, что партийная организация сейчас мобилизует коллектив на борьбу за строгое соблюдение установленной технологии производства.

ОЖИВИТЬ СОРЕВНОВАНИЕ МАСТЕРОВ

Вместе с тем партийной, профсоюзной и комсомольской организациям необходимо оживить социалистическое соревнование среди мастеров за звание лучшего мастера, организовать широкую гласность этого соревнования через Доски показателей, стенную и многотиражную газеты.

Кроме этого, следует направить в бригады агитаторов, которые бы разъяснили задачи трудящихся в борьбе за выполнение Программы КПСС. Ведь нельзя же так работать, как работал в феврале коллектив шестой печи. Известно, что февраль на три дня короче января, а брак по этой печи по сравнению с январем увеличился на 82 тонны. Если коллектив этой печи будет так работать весь год, то даст брака примерно на 1600 тонн больше, чем в 1961 году.

А вот коллектив пятой печи работает по-другому. Здесь по сравнению с январем в феврале брак значительно снижен. Если коллектив будет даже так работать, то по сравнению с 1961 годом уменьшит брак на 315 тонн.

РАЗРУБИТЬ ПРИВЯЗИ

Есть в цехе причины брака, которые коллектив не в силах устранить. Они зависят от отдела снабжения комбината, цеха подготовки составов и других организаций.

Отдел снабжения мало заботится о бесперерывном обеспечении цеха высококачественными, дешевыми раскислителями. Нередко в цех доставляют мелочь. Мастера вынуждены расходовать примерно на 25 процентов раскислителей больше, чем положено по норме. Делают это они умышленно и для того, чтобы получить хотя бы удовлетворительный химический состав металла. Нередки случаи, когда в цех доставляется недо-

брокващенная известь. Не волнует снабженцев и тот факт, что мастера вынуждены использовать вместо дешевого силико-марганца дорогостоящий марганец, что повышает себестоимость стали. Разве это по-хозяйски? Работникам отдела снабжения не следует забывать, что они тоже соревнуются за звание коллектива коммунистического труда. А раз так, то и вести хозяйство надо рачительно, по-коммунистически.

Коллективу цеха подготовки составов следует обратить серьезное внимание на качество подго-

товки изложниц, подавать под разливку чистые и доброкачественные изложницы, чтобы не было в них выгаров, а утеплители были хорошо обмазаны. Именно по этим причинам качество изложниц и утеплителей не соответствует техническим требованиям. Видимо, главному инженеру завода тов. Салову следует принять меры по обновлению некоторой части изложниц.

Все это позволит снизить брак металла до минимума.

НОВЫЕ УСЛОВИЯ И СТАРЫЕ ИНСТРУКЦИИ

Известно, что в последние годы мартеновские цехи значительно увеличили съем металла с квадратного метра пода печи. Изменились условия производства. Однако инструкции о браке остались старыми. На наш взгляд, не совсем правильно то, что весь брак, полученный на втором переделе, списывается на сталеплавильные цехи.

Между тем брак может возникнуть по той причине, что работники прокатных цехов или недогреют или перегреют слитки. Следует внимательно изучить все причины брака и выработать инструкцию, соответствующую новым условиям. В этой инструкции должно быть обусловлено то, что причины брака будут рассматриваться техническим отделом и отделом технического контроля с участием представителей заинтересованных цехов.

Существующая практика маскирует бракоделов прокатных цехов, цеха подготовки составов и других цехов. Например, на первом переделе много брака возникает по рванине и трещинам. Это связано с тем, что мастера, веря приборам КИП и автоматике, перегревает металл перед выпуском плавки. Термометры для замера температуры жидкой стали работают неудовлетворительно. Установленный допуск отброс термометра плюс — минус 5 — 10 градусов не выдерживается. Как правило, разбег допуска увеличивается в несколько раз, главным образом в сторону перегрева. Руководителям цеха КИП и автоматике надо принять меры по более точной регулировке термометра.

Нередко брак возникает и по той причине, что цех подготовки составов задерживает подачу изложниц под разливку, что тоже приводит к перегреву металла.

Мартеновские цехи испытывают недостаток силико-марганца, и, как уже выше сказано, вынуждены использовать дорогостоящий марганец. Руководители отдела снабжения мотивируют это тем, что совнархоз не принял мер для укрепления связи с поставщиками. Если это так, то работникам совнархоза следует принять меры по устранению подобной безхозяйственности. Кроме того, ответственные работники совнархоза должны помочь заводу в обновлении парка изложниц, а также изготовлении 160-тонных тележек для того, чтобы полнее использовать емкости сварных разливочных ковшей.

Устранение всех этих и других недостатков позволит более строго соблюдать технологию производства металла. А это означает, что сталеплавильщики и прокатчики смогут внести свой достойный вклад в создание материально-технической базы коммунизма.

Рейдовая бригада:
В. ПОДСОЛОНКО,
инженер-экономист
планового отдела;
В. ПОСАЖЕННИКОВ,
инженер-экономист;
М. ЕСИН,
ст. мастер мартеновского цеха.