

Заказам новой домны — зеленую улицу!

Так держат!

МОДЕЛЬНОЕ ОТДЕЛЕНИЕ ФВСИЦ. Заказы для новой домны — досрочно!

Под таким лозунгом трудится коллектив модельного отделения фасонно-вальце-сталелитейного цеха. В настоящее время у модельщиков сложились наиболее благоприятные условия для выполнения всех производственных заданий. Отделение полностью обеспечено лесоматериалом, нитрокраской и арматурой. А за коллективом дело не стоит! Ударными темпами выполняют модели для важного промышленного объекта рабочие Петр Корякин, Виктор Строев, Дмитрий Кузовов и многие другие. Недавно они завершили изготовление очень важной детали — приспособления для отливки большого конуса домны.

Это было боевое задание, и модельщики с честью с ним справились.

В отделении не ждут, когда наступят сроки изготовления различных моделей. Здесь уже имеется очень много заказов, кото-

рые выполнены раньше установленного графика. Это говорит о том, что рабочие прекрасно понимают, какое большое значение не только для нашего комбината, но и для всей страны, имеет новая магнитогорская домна. В числе досрочно выполненных заказов — приспособление для формовки большого конуса, механизм управления «спортом», балансиры большого конуса, управление клапаном, диаметр которого равен 1400 миллиметрам.

К нам никаких претензий нет, говорят модельщики. Судя по всему их и не будет.

Только резолюции

ЧУГУНОЛИТЕЙНЫЙ ЦЕХ. Если картина, которую мы встретили в модельном отделении фасонно-вальце-сталелитейного цеха, может только обрадовать, то в чугунолитейном цехе дело обстоит иначе. Здесь, к сожалению, имеются заказы, срок изготовления которых уже истек, которые должны быть сделаны в прошлом ме-

сяце, но не сделаны и до сих пор, к концу июня.

На первой странице выданного литейщикам графика, черным по белому написано начальником чугунолитейного цеха:

«Тов. Степанову. Примите срочные меры к выполнению этих заказов. Очень важно».

Резолюция, конечно, решительная, но т. Степанова (заместителя начальника чугунолитейного цеха) она почему-то не особенно взволновала. Чем же иным можно объяснить, что до сих пор не выполнены заказы по изготовлению установок опрыскивания шлаковых ковшей. В частности, не изготовлены конус и крышка.

Еще 21 мая к литейщикам поступила модель «сопла». Тем не менее к изготовлению этой детали еще не приступили. Ответственность за такое халатное отношение к выполнению важных заданий целиком и полностью ложится на начальника участка мелкого литья т. Богославцева.

Работники отдела подготовки производства неоднократно напоминали о скорейшем исполнении всех заданий по новой доменной печи, но на начальника участка

мелкого литья это не возымело никакого действия. Повидимому не следует стоять в стороне от решения этого важного вопроса и партийной организации чугунолитейного цеха, которую возглавляет т. Падалко.

Подводят товарищей

ФАСОННО-ВАЛЬЦЕ-СТАЛЕЛИТЕЙНЫЙ ЦЕХ. О том, как обстоят дела с выполнением заказов для новой домны в фасонно-вальце-сталелитейном цехе, рассказал начальник отдела подготовки производства Л. Преображенский. Он остановился на тех деталях, которые имеют в эти дни решающее значение для успешного строительства нового ударного объекта.

Днепропетровским заводом металлургического оборудования должен быть изготовлен пластинчатый транспортер для загрузки шихты. Главной составной частью транспортера являются пластины из нержавеющей жароупорной стали. Пластины 660 штук, их должны изготовить на нашем заводе, потому что днепропетровцы не приняли заказ. Намечен срок — 1 августа. Однако при полном соблюдении технологии пластины в этот срок изготовить невозможно.

Основной механический цех должен сделать специальную модельную металлическую оснастку для изготовления пластин. Это задание следовало выполнить в начале июня, тем не менее оснастка отсутствует до сих пор. Таким образом, литейщики соответственно срывают и свои сроки. Руководителям основного механического цеха следует добиться скорейшего выполнения своих работ по этому ответственному заказу.

Одна из наиболее трудоемких работ для новой домны — отливка большого конуса, для чего также требуется оснастка. Литейщики должны сделать опоки, а рабочие основного механического цеха должны обработать и без задержек, чтобы изготовить конус в августе.

Управлению главного механика необходимо взять под контроль выполнение этого ответственного заказа.

На очереди дня литейщиков — изготовление кольца засыпного аппарата из четырех частей. Эта деталь уже залита. Залита также чаша большого конуса.

— Претензий к нам пока нет, — заметил т. Преображенский. Желательно, чтобы их не было и в дальнейшем.

Л. ВЕТШЕИН.

Труженики комбината обсуждают планы будущего

Новые задания будут выполнены

Сталеплавыльщики второго цеха ежегодно выполняют задания с честью. Внедряя новое, совершенствуя технологию, они находят неиспользованные резервы для увеличения выплавки стали. Взять текущий год. Очень много помогло внедрение нового способа набивки стальных леток хромобетоном. Летки служат исправно, задержки печей на правку и набивку леток сократились до минимума, увеличилась производительность мартеновских печей.

Еще большего эффекта достигли, внедрив наварку подины в один слой. Значительно сократились простои мартеновских печей и производительность их возросла.

Но последующие годы семилетки несут новые планы, достигнутое вчера уже считается недостаточным. Чтобы быть готовыми выполнять планы будущего, идти в первых рядах соревнующихся, надо совершенствовать производство. Поэтому у нас в бригадах на днях прошли оживленные собрания, на которых рабочие обсуждали мероприятия, необходимые для досрочного выполнения плана шестого года семилетки. Начальник цеха Г. Рогов рассказал на них, что будет сделано, какие организационно-технические мероприятия будут проведены в жизнь.

Прежде всего намечено усилить техническую базу цеха. Прибавится одна завалочная машина, разливочный аппарат, будет удлинен

разливочный пролет. Многие намерены сделать наши механики и электрики для лучшей работы оборудования.

Сталевады и мастера тоже изыскивают резервы для повышения производительности агрегатов. Сталевады печи № 8 Н. Гончаров, выступая на собрании, потребовал от руководства цеха создать условия для сокращения продолжительности плавок. Сталевады умеют вести плавку так, чтобы они выходили быстрее, но задержки подачи чугуна, металлолома зачастую сводят на нет все их старания.

Электрик М. Вольхин указал на резерв, заключающийся в сокращении времени ремонтов оборудования и продлении срока службы его. Слесари и электрики должны трудиться организованней, оказывать существенную помощь сталевадам. А руководители цеха, техотдела должны обеспечивать ремонтников необходимыми материалами и запасными частями.

На собраниях много говорили о борьбе с браком, выдачей плавок не по заказам. Чтобы сокращать брак, требуется лучше организовать разливку металла. Для этого с разливщиками проводили совещания. Подобные совещания надо продолжать, на них подробнее разбирать причины неудовлетворительной работы того или иного участка.

Собрания прошли активно, много ценных предложений внесли

мартеновцы. Но это только начало. В процессе работы сталевады, мастера, рабочие вспомогательных бригад вносят предложения, чтобы совершенствовать технологию, обеспечивать работу всех печей так, как потребуются для выполнения заданий шестого года семилетки.

М. АРТАМОНОВ,
старший мастер второго мартеновского цеха.

Физкультура и спорт

ИТАК, ФИНАЛ

27 июня на стадионе «Металлург» состоялась последняя полуфинальная игра на кубок металлургического комбината по футболу. В поединке, определявшем второго финалиста розыгрыша, встретились команды паровозодувной электростанции и первого мартеновского цеха. Футболисты паровозодувной электростанции показали явное превосходство над своими соперниками и одержали победу со счетом 3:1. Таким образом, в последнем поединке розыгрыша кубка комбината встретятся команды цеха подвижного состава и паровозодувной электростанции.

Без единого поражения

На стадионе «Металлург» проводятся соревнования по ручному мячу в зачет летней спартакиады металлургического комбината. Коллективы, участвующие в борьбе, разделены на шесть групп. Уже закончились игры во второй, пятой группах. Во второй группе прекрасного результата добились гандболисты спортивного клуба глухонемых, которые одержали победы во всех встречах. В пятой группе не имели себе равных спортсмены цеха мартен-прокат-электриков, которые также победили, всех своих конкурентов и уверенно вышли на первое место.

Интересно проходит борьба в первой группе спортсменов. К заключительному финальному поединку без поражений пришли две сильные команды: цеха контрольно-измерительных приборов и автоматики и третьего листопрокатного цеха. Решающая встреча между этими командами определит победителя в первой группе.

Семь команд борются за лидерство в третьей группе. Команды четвертой и шестой групп вскоре приступят к спортивной борьбе.

В. ЛЕВЧЕНКО,
инструктор физкультуры.

Первые поединки

Началось летнее первенство металлургического комбината по волейболу. В соревнованиях примут участие 16 команд, разделенных на две подгруппы. В первую подгруппу вошли команды цехов электросети, первого листопрокатного, рудообогатительной фабрики, цеха подготовки составов, горного управления, коксохимического производства, теплоэлектростанции и мартеновского цеха № 1. Во второй — коллективы второго, третьего и четвертого листопрокатных цехов, цеха проката, цеха изложниц, заводоуправления, доменного цеха и фасонно-вальце-сталелитейного цеха.

Состоялись первые поединки. В первой подгруппе спортсмены завода горного оборудования уверенно победили команду цеха

подготовки составов со счетом 3:1. Во второй подгруппе проведено уже две встречи. Заслуженную победу одержали волейболисты цеха изложниц над коллективом заводоуправления. 3:0 — таков результат этой встречи. С тем же сухим счетом доменщики одержали победу над волейболистами цеха проката.

28 июня состоялся второй тур соревнований.

Н. КАРЕВА,
инструктор физкультуры.

РАБОЧИЕ ВСКРЫВАЮТ РЕЗЕРВЫ

Собрание по обсуждению планов на будущее прошло в чугунолитейном цехе. В центре внимания коллектива были вопросы снижения брака в литье на 50 процентов, уменьшения ручного труда при выполнении производственных операций. В решении собрания отмечено, что начальники участков и мастера должны повысить ответственность за качество продукции. Вместе с тем, предложен ряд конкретных мероприятий по частичному и полному устранению ручного труда, что, в конечном счете, должно

привести к значительному снижению брака, к повышению производительности труда.

Два года бездействуют в цехе две формовочные машины. Для пуска их сначала не было необходимой оснастки. Сейчас оснастка есть, однако машины не установлены. Ответственность за установку их несут начальник цеха, главный технолог т. Сазонов, начальник участка мелкого литья т. Богославцев и начальник участка изложниц т. Коваленко.

Предложено также ввести в

действие амальсионную установку, что значительно улучшит качество формовочного состава и соответственно качество литья.

Рабочие внесли и еще одно ценное предложение: электрифицировать передвижение узкоколейных вагонеток. В цехе их девять штук и каждая до сего времени передвигается вручную.

Меры, намеченные рабочими на собрании, должны привести к повышению производительности труда в цехе на 2 процента.

П. ТРЕТЬЯКОВСКИЙ.

Магнитогорский МЕТАЛЛ