

Встретить съезд советов новыми производственными победами!

Стахановцы 9 марта борются за рекордную стойкость свода

Коллектив сталеваров стахановцев мартеновской печи № 9, соревнуясь с заводами Юга и 8 печью, взяли обязательство добиться стойкости свода печи не ниже стойкости свода печи № 8, в 167 плавов.

Сталевary Филимошин, Бобров, Горобцов, Берсия выдали уже 150 плавов. Печь находится в хорошем состоянии. 10 октября стахановец-сталевар Бобров сварил и выпустил 151-ю плавку.

НА ДВЕ ПЕЧИ БОЛЬШЕ

Смена инженера Козявина вчера выдала 154 печи кокса при задании 152 печи за смену.

500 тонн чугуна за смену

Бригада мастера Болчина, сменны Беспалова, выдала 10 октября с печи № 3 500 тонн чугуна против заданных 452 тонны.

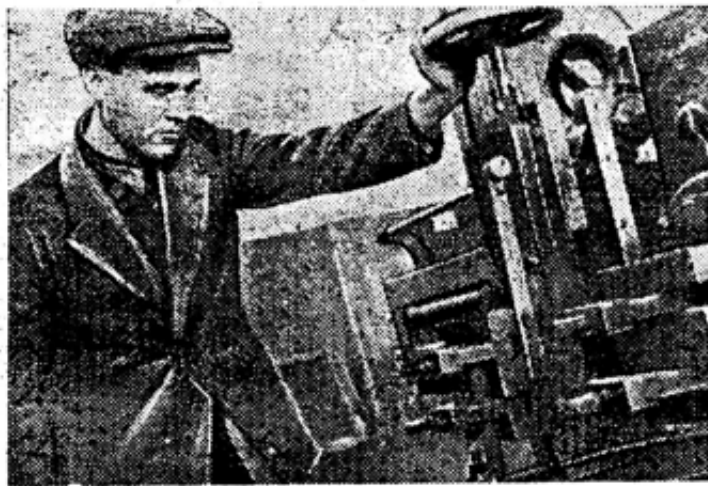
КОТЕЛ ОТРЕМОНТИРОВАН В 7 ДНЕЙ

Ремонтные бригады слесарей котельного зала паросилового цеха на последнем ремонте котла № 3 добились новых производственных побед.

Вместо плановых норм 15 дней котел отремонтирован в 7 дней. Нормы выработки бригад слесарей выполнялись в отдельные дни до 480 проц.

Согласно системы, утвержденной отделом организации труда, за окончание ремонта в 7 дней бригады должны получить премию в размере 100 проц. полученного заработка на ремонте.

Зудов



Т. Чеботарев, рабочий строгальщик депо-внутриавтомобильного транспорта, получил звание рабочего 1-го класса. Чеботарев в своей работе выполняет нормы на 200—250%.

Фото В. Георгиева.

Стахановки-работницы премированы

Станция Флюсовая была раньше одной из отстающих. Совершенно там отсутствовала трудовая дисциплина.

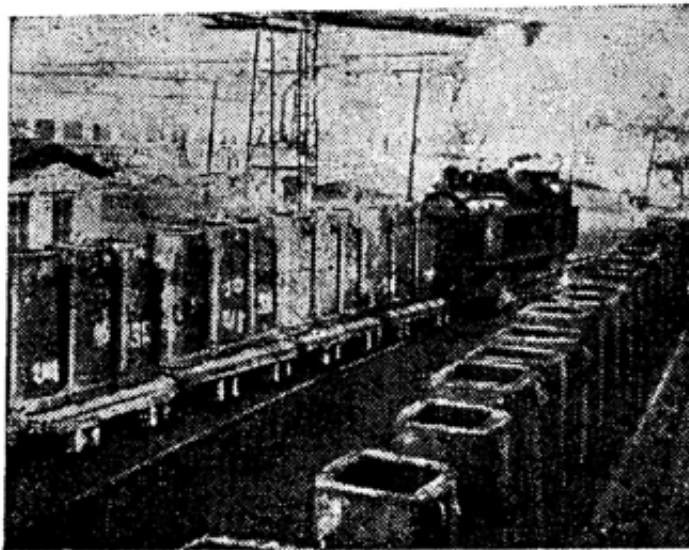
Сейчас работа станции коренным образом изменилась. В сентябре, например, коллектив рабочих станции Флюсовая месячный план выполнил на 112,3 проц. и добился безаварийной работы.

Лучшие стахановцы: Кандалова И. А., Сотникова Е. Е. и

Минакова добились выполнения норм до 170 проц. У них не было ни одного случая задержки поездов и нарушения правил технической эксплуатации.

За их отличную работу начальник транспорта т. Мотельский выплатил премии составителям Кандаловой И. А. и Сотниковой Е. Е. по 150 рублей каждой и старшей стрелочнице Минаковой 100 рублей.

Нижегородцев.



Паломники с горячей сталью в пути на стрипперное отделение. Фото В. Георгиева.

БЛЕСТЯЩИЙ РЕКОРД СТАХАНОВЦЕВ ПАРОСИЛОВОГО

Котельная паросилового цеха, закончив капитальный ремонт котла № 3, вполне готова к бесперебойной работе в зиму. Ремонт котла № 3 можно подвести итоги капитальных ремонтов котлов паросилового цеха.

Отраслевой конференцией установлен срок капитального ремонта 15 дней вместо 35—40 дней.

Как же мы выполняем эти решения?

Котел № 2 отремонтирован в 12 с половиной дней, при 37 рабочих, а котел № 1 в 10 с половиной дней при 25 рабочих. Даже этими результатами наши стахановцы не удовлетворились, так как лучшие станции Союза производят капитальные ремонты, по заявлению главного энергетика комбината т. Тихомирова, в 7 дней.

Имея опыт ремонтов двух котлов, коллектив ремонтников еще более тщательно подготовился к ремонту котла № 3. Разработана премиально-прогрессивная оплата рабочим и ИТР, а главное была проведена

большая массовая работа.

В ремонте котла № 3 участвовало 25 человек рабочих. Котел был отремонтирован в небывало рекордный срок — 7 дней. Отремонтирована вся арматура, смонтирована часть подовых труб, произведена чистка котла, уплотнение топки, ремонт крылаток дымоходов и газоходов котла. На все затрачено 1065 человеко-часов.

В среднем новые нормы перевыполнены на 370 проц. В соревновании победу одержало звено Подборонова. За высокие образцы стахановской работы рабочие получили высокую оплату. Слесарь 7 разряда Лазаренко имеет среднесуточный заработок 52 руб. 04 коп., слесарь 6 разряда Евтушенко — 37 руб. 28 коп., слесарь 5 разряда Подборонов — 31 р. 01 коп.

Отлично руководил подготовкой и ремонтом старший мастер котельной т. Мальцев П. И.

Ногинский,

начальник котельной паросилового цеха.

Передача смен еще организована плохо

За 8 дней соревнования тов. Богатыренко проработал пять смен, за которые должен был обжать по обязательству 7 тысяч тонн, а фактически обжал 7037 тонн. Черныш за этот период работал 4 полных смены и 2 часа и должен был обжать 5775 тонн, а фактически обжал 5694 тонны.

Наши операторы безусловно могли бы работать еще лучше, перекрывать свои обязательства, если бы их не лимитировали простои по причинам от них не зависящим.

Достаточно указать, что тов. Черныш много простаивал из-за задержки с подогревом слитков. Задержка была вызвана ротодействием сварщиков, державших свободными колоды, в которые своевременно не были посажены слитки со склада.

Бригады часто не чувствуют ответственности в передаче смен. Стремясь обеспечить свою смену, бригада забывает о необходимости обеспечить бесперебойную работу следующей смены.

Лавина.

С ПАРТИЙНО-ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ КОНФЕРЕНЦИИ МАРТЕНОВЦЕВ

По-настоящему бороться за качество

В первый день работы партийно-технической конференции мартеновских цехов, после обстоятельного доклада инженера тов. Жижмонтова, развернулись оживленные прения.

Инженер т. Дементьев обращает внимание на разливку.

— Это заброшенный у нас участок — разливка, — говорит он. Большая рыхлость в слитках, дающая большие отходы на блюминге — это наглядный пример слабой борьбы мартеновцев не только за количественные показатели, но и за качественные.

Сталевary Тамилев рассказывает о бестоковщине. В одном случае на сменно-встречном сталевару говорят: будешь варить такую-то сталь, а в процессе работы изменяется заказ.

О какой инструкции идет речь? — так ставит вопрос инженер тов. Сколес. Где-то есть инструкции, но ими не пользуются и они составлены без учета опыта.

— Я работаю второй год в мартеновском цехе, — говорит тов. Сколес, — но не видел, чтобы здесь проводили опытные

плавки, чтобы инженеры глубоко занимались технологией, качеством. Надо проводить опытные плавки, работать строго по инструкции и почаще созывать конференции по качеству, привлекая к активной, исследовательской работе наших инженеров.

Заслуженный упрек бросает в своем выступлении руководителем завода представитель ЦБ металлургов тов. Бурдаков. На заводе отсутствует научно-исследовательская работа, тогда как на передовых металлургических предприятиях — Бузнецком, Дзержинском заводах, этому делу уделяется исключительное внимание.

Главный инженер завода тов. Блишневич целиком согласен с замечанием тов. Бурдакова. Даже не только постановкой такого крупного вопроса, как

научно-исследовательская работа, но и техническая учеба, и обмен опытом, и семинары, и воспитание кадров — все это должно быть призвано для борьбы коллектива мартеновцев за качество и количество.

Качество стали чрезвычайно волнует и прокатчиков. Поэтому не случайно на конференции присутствует главный прокатчик тов. Гермонт. Он обращается к мартеновцам с призывом устранить образование в слитках усадочных раковин и заусениц, дающих огромные отходы (брак) на блюминге. Только по одной усадочной раковине на блюминге идут в отходы тысячи тонн металла.

Прокатчики ждут от мартеновцев выдачи плавов строго по заказам и по графику. Сложный конвейер работы про-

катных цехов начинается с мартена. Поэтому борьба за качество каждой тонны стали решает успех прокатных станков.

Участник конференции инженер Смирнов считает, что одно из важнейших мероприятий по качеству — это образцовая подготовка составов. Составов не хватает мартену, их надо довести до 13—14. Это позволит строго соблюдать график выпусков плавов и этот график распространить в подаче составов со слитками блюмингу.

Работа конференции продолжится в ближайшие дни. Будет хорошо, если она будет проходить так же плодотворно, с таким же глубоким содержанием выступлений, как это имело место в первый день.

Марнович.