

Магнитогорский МЕТАЛЛ

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

№ 15 (3525)
Год издания 23-й

ВОСКРЕСЕНЬЕ, 4 февраля 1962 года

Цена 1 коп.

За успешное выполнение социалистических обязательств Маяк нашего цеха

Первый месяц в четвертом году семилетки принес мартеновцам третьего цеха трудовую победу и творческое удовлетворение. Коллектив цеха перевыполнил план, выдал сотни тонн металла сверх задания.

Отлично трудились коллективы печей №№ 15 и 19. Бригады сталеваров гг. Колесникова, Скрипченко, Писарева, Жигарева, Беккина, Милева, Буланча, Серова достигли того, что каждая из этих печей сварила больше, чем было задано сотни тонн стали.

Но особенно хорошо выполнил январское задание, стал подлинным маяком третьего мартеновского цеха коллектив печи № 21. Здесь сталевары В. Алексин, В. Полубояров, М. Чернышев, М. Ильин и их подручные добились самого высокого прироста сверхплавного металла. На их счету 1145 тонн стали, сваренной дополнительно к заданию.

Коллектив цеха организованно начал и план февраля. Плавки идут с опережением графика, почти на всех печах перевыполнили суточное задание.

Два дня в мартеновском цехе № 2 у печей, среди сталеплавильщиков находился сталевар Кузнецкого металлургического комбината Степан Иванович Балтин. Расспрашивал, отвечал на вопросы. Приглядывался ко всему внимательно, замечая новое, отмечая недочеты. Мартеновцы были рады встретиться с ним в красном уголке, поговорить по-деловому, обменяться опытом.

Такая встреча состоялась. Перед началом трудового дня бригада начальника смены т. Абаева собралась, как всегда, обсудить задание, посоветоваться, как лучше, слаженнее провести вахту. Сюда пришел и кузнечанин С. Балтин.

— Расскажите, что нового у вас, как выполнялись обязательства? — попросили мартеновцы.

— Прежде всего разрешите передать вам привет от цеха, соревнующегося с вашим. Мы соревнуемся, наши цели общие, следовательно, и вам полезно знать, что у нас интересного, и я отсюда почерпну многое.

Так начал беседу сталевар С. Балтин. Достижения мартеновцев сибирского гиганта индустрии велики. Приняв обязательство сварить в прошедшем году сверх плана 20 тысяч тонн стали, они сварили значительно больше.

За счет чего достигли успеха? За счет уплотнения рабочего времени, рационального использования мартеновских агрегатов. Сократили простои на ремонтах пода и холодных ремонтах,

превысили обязательства по съему стали с квадратного метра пода мартена. Особенно успешно работали мартеновцы третьей печи, в коллективе которой и сталевар С. Балтин. Здесь на 40 килограммов превысили обязательства по съему стали, а в 1961 году третья печь добила самого высокого производства — выдала 300100 тонн металла.

Это результат дружной работы коллектива, умелого ведения технологии, лучшего испол-

зования печи. Здесь провели реконструкцию печи, подины, стенки стали тоньше, садка увеличилась. Уход за печью при этом улучшился.

— Да только ли у нас, на третьей печи? Во всем нашем первом цехе, несомненно, звание цеха коммунистического труда, не было нарушений трудовой дисциплины, опозданий, нарушений технологии, — говорил гость.

Но не только о достижениях своего цеха рассказывал кузнечанин, он отметил, что интересного увидел здесь, во втором цехе, что перенесет в свой коллектив. Особенно понравились ему ковальные хоботы завапочных машин. На машинах Кузнецкого комбината они литые и быстро выходят из строя, а ковальные стоят в три раза дольше. Понравилось ему и то, что при выпуске плавки в два ковша, оба они имеют носки, направленные в разные стороны, по ним шлак уходит в чашу. Ковши кузнечан не все имеют носки и нередко здесь заливают шлаком разливочный пролет.

С одобрением отметил он, что на бункерах у нас дуги большие, крановщику удобнее взять крюком и переносить. А у них в мартеновском цехе это осложняется тем, что дуги на бункерах малые. Много и других интересных новшеств заметил С. Балтин, чтобы осуществить в своем цехе.

— Но соревноваться, так соревноваться, — не только хвалить, а и подсказать, что вам

Встреча перед вахтой

нужно исправить, — говорил он далее.

Кузнечане добились высокой стойкости сводов мартеновских печей. Сталевар С. Балтин охотно рассказал о мерах, способствующих этому:

— У вас крепят кирпичи свода пластинами, а мы от этого давно отказались, крепим угольниками при помощи болтов. Стойкость возросла.

Обдувание сводов печей тоже

И клещами не вырвешь...

Производство стали растет, возрастает и объем работы труженников цеха подготовки составов. Сюда со всех мартеновских цехов поступают составы изложниц с металлом, здесь надо раздвигать плавки, снимать и переносить большие изложницы для слитков в 21—25 тонн. Много работы прибавилось и на складе слитков.

Для работы с мощными слитками требуется соответствующее оборудование. А у нас его недостаточно. Поэтому еще в марте прошлого года на совещании руководителей цехов, УКСа, отдела главного механика договорились, что в основном механическом цехе изготовят для цеха подготовки составов 2-е мощных клещей по заказу 802206. Срок установили 15 апреля 1961 года. А на третий квартал того же года решили изготовить по этому же заказу еще двое таких клещей.

Это решение выполняется очень слабо. Лишь 30 сентября изготовили один комплект клещей, остальные не готовы и до сих пор.

В сентябре прошлого года начальник основного механического цеха В. Леонов и начальник цеха подготовки составов А. Николаев обсудили положение и наметили сроки для выполнения заказа. Договорились, что одни клещи-полуавтомат будут готовы 30 сентября.

Но эти клещи так и остались в заделе, а об изготовлении других никто ничего не думает.

Требуют замены и клещи склада холодных слитков. В основном механическом цехе по заказу 305528 должны были изготовить 4 комплекта клещей для слитков 7—9 тонн к 10 октября 1961 года. До сих пор ни один комплект клещей не изготовлен.

А в цехе подготовки составов дело совсем плохо. Там на три крана имеются только одни клещи для слитков в 25 тонн. Это сдерживает работу, нарушает технологию раздвигания плавков. На складе же холодных слитков клещи старые, ломаные и чиненные не раз. Работать ими очень трудно. А в основном механическом цехе на наши нужды смотрят безразлично, клещей отсюда и... клещами не вырвешь.

З. ГРОСС,
бригадир склада
холодных слитков.

Резервы—в действие!

Изделия—на полушку,
а миллион—в стружку

Углубляя свои знания по механической обработке деталей, и бывая в связи с этим в основном механическом цехе, мы обнаружили ряд отступлений в экономической целесообразности изготовления ряда деталей. Больше всего нас поразила заготовка детали шкива по заказу № 899044-40 для Молочно-овощного совхоза.

По чертежу шкив должен быть литым весом 36 кг. Здесь же он делается из заготовки, выполненной поковкой. Вес заготовки 364 кг, т. е. превосходит вес детали в десять раз. Только при обработке одной детали более 320 кг металла уходит в стружку.

Д. УМАНСКИЙ, РЫБАКОВА, А. БОРБАТ, З. ШУВАЛОВА, Л. МАКАРОВА,
конструкторы конструкторского бюро отдела механизации.

☆☆☆

В этом письме в редакцию выражено благородное чувство беспокойства по поводу неоправданных затрат, потерь труда и материалов. На самом деле, разве можно мириться с такими явлениями, когда девятая часть металла идет в стружку. Когда будет закончена обработка сорокового шкива (их 40 заказано)—общий вес готовых деталей составит примерно 1140 кг, а стружки образуется гора весом свыше 13 тонн.

Тринадцать тонн высококачественного металла извели в стружку лишь на одном заказе.

— На обработку каждого шкива, говорит начальник техотдела основного механического цеха т. Шемвич, — затрачивается до десяти станко-часов, тогда как обработка литого шкива потребовала бы не больше двух часов.

Вот оно, расточительство! И это в дни, когда на комбинате проходит рейд по изысканию резервов повышения производительности труда.

Кто же повинен в том, что из металла делают одну стружку. Авторы письма справедливо считают, что тут повинны начальник производственного отдела управления главного механика т. Караваев и технолог т. Добрынкин.

Им, видите ли, показалось, что использование поковок позволит быстрее выполнить заказ.

К сожалению, случай, о котором сообщается в письме группы кон-



структоров, не единичен. Часто получается еще так, что изделий на полушку, а миллион—в стружку.

Рейдовым бригадам, созданным для выявления резервов повышения производительности труда, следует обратить самое серьезное внимание на этот род потерь. Необходимо заняться этим и комиссиям партийных организаций по контролю за хозяйственной деятельностью администрации.

Будем соревноваться

Огромное впечатление произвел на меня доменный цех Магнитки. Я тоже работаю в доменном цехе горновым, знаком с трудом доменщиков, но здесь я увидел много интересного. Увидел и позабавал—одна только однооскоковая разливка чугуна как облегчает труд горновым!

Побеседовал я с мастером Иваном Ивановичем Колдузовым, первым горновым Александром Александровичем Бронниковым, с другими горновыми. Рассказал им, как работала наша вторая домна. Мы сварили сверх плана тысячи тонн чугуна, достигли коэффициента использования полезного объема домны 0,627, а температуру дутья доводили до 1004 градусов.

Ознакомившись с трудом доменщиков шестой печи Магнитки, я увидел, что при лучшей организации труда, лучшим использованием техники можно добиться большего.

Поговорили мы и решили сорев-

новаться, чтобы друг другу опыт технологии и организации труда передавать. Мы обязались сварить в текущем году 3200 тонн сверхпланового металла, свести простои и случаи тихого хода до нуля, держать температуру горячего дутья в тысячу градусов, добиться звания коллектива коммунистического труда.

Доменщики шестой печи Магнитки вызов наш приняли и написали свои обязательства—выдать сверх плана 3 тысячи тонн чугуна, довести температуру горячего дутья до тысячи градусов, снизить простои до 0,4 процента, выдавать чугун хорошего качества и внести каждому доменщику по одному рациональному предложению.

Договор подписали, будем трудиться так, чтобы наш общий вклад в развитие народного хозяйства Родины был еще более полновесным.

П. БЕРЕЗНИКОВ,
первый горновой домны № 2
КМК.

— Случается, — отвечает гость. — Попутно скажу вам, что у нас это бывает реже, чем у вас, потому, что вы укрепляете пробки на стержне при помощи резьбы, а у нас — при помощи выступов. Надежнее и прочнее, рекомендую и вам.

Поговорили и о многом другом, что интересует мартеновцев, а затем заключили договор на соревнование в 1962 году печей № 3 и также № 2 обоих комбинатов, печей № 13 и № 12 нашего комбината с печами № 7 и № 10 Кузнецкого комбината, а также

решили продлить соревнование нашего второго с первым цехом Кузнецкого комбината.

Изъявили желание соревноваться старший мастер т. Дмитриев и старший разливщик т. Васильев со старшим мастером и старшим разливщиком Кузнецка.

Беседа по душам с посланцем сибирских металлургов полезна и поучительна. Мартеновцы обменялись опытом, узнали о лучшем в обоих коллективах, принялись за работу, чтобы успешно выполнить задание четвертого года семилетки.

Н. АЛЕКСЕЕВ.