

МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

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

№ 34 (4466)
Год издания 29-й

ВТОРНИК, 19 марта 1968 года

Цена 1 коп.



ПРЕМИИ ЗА СКОРОСТЬ

Сменно-встречное собрание первой бригады мартеновского цеха № 3, состоявшееся в прошлый четверг, началось обычно. Как всегда проанализировали последнюю смену, сделали наметки на предстоящую. Но оказалось, что некоторых ждали сюрпризы. В конце собрания выступил начальник цеха И. Я. Костенко. Он поздравил со скоростными плавками нескольких сталеваров и мастеров, пожелал им дальнейших успехов и вручил им конверты с денежным вознаграждением.

Среди отличившихся были сталевар П. Федяев и исполняющий обязанности мастера А. Крат, сталевар В. Скрипченко и мастер производства В. Артамонов.

Начиная с этого дня, за полную сменную скоростную плавку сталевары и мастера всегда будут получать соответствующие премии.

А на следующий день в цехе появилась «Молния». В ней сообщалось, что сталевар 25-й печи А. Камаев под руководством мастера В. Антипина сварил скоростную плавку на час раньше графика. Сталевар П. Федяев (мастер А. Крат) перекрыл это достижение: плавка была сварена им за 10 часов вместо 12.

Отличились и на соседнем агрегате № 24. Сталевар Багров под руководством мастера Радучко выдал плавку за 11 часов 20 минут.

«Молния» сообщила также об успехах машинистов завалочных машин. Машинисты Банк и Зуев сделали завалку печи за один час 35 минут, вместо положенных по норме двух часов. А машинисты Зотов и Шакмахов сделали это еще быстрее — за час и двадцать минут.

А. БУРЕ.

НЕ СНИЖАЯ ТЕМПОВ

Шестого марта в цехе подготовки составов были подведены итоги социалистического соревнования за февраль среди бригад и участков цеха с присвоением звания лучших по основным профессиям.

Среди участков цеха победителем вышел коллектив двора изложниц № 3, где старшим мастером Виктор Александрович Лесин. Среди бригад победителем признана бригада мастера Анатолия Сергеевича Кириченко. Среди коллективов отделений разделения слитков первенство присуждено бы-

ло бригаде старшего рабочего Николая Митрофановича Остапенко.

Не снижают темпов эти коллективы и в марте, они по-прежнему в числе передовых. Тринадцатого числа во время ремонта блюминга № 2 коллектив третьего стрипперного отделения организовал подачу слитков на блюминг № 3 без задержек с высокой температурой, чем обеспечил высокое производство блюминга.

А. ПЕРСОВ,
председатель цехового
комитета цеха
подготовки составов.

ВЫШЛИ ВПЕРЕД

Успешно трудится в этом месяце коллектив агрегата имени 50-летия Советской власти — блюминга № 3. За тринадцать суток здесь прокатано дополнительно к плану 1700 тонн заготовок.

Особенно высокопроизводительно работает бригада № 4, где начальником смены Федор Исидорович Гуцол. За первые пять мартовских дней коллектив имел на своем сверхплановом счету 700 тонн металла, а к концу второй недели эта цифра удвоилась.

Хорошо справляясь со своими обязанностями, задают тон в работе партгрупорг бригады сварщик нагревательных колодцев Дмитрий Андреевич Сараев и оператор главного поста проффорг Виктор Кузьмич Васильев.

М. ЖГУЛЕВ,
старший нормировщик
обжимного цеха.

Коллектив углебогатителей стремится выдать как можно больше концентрата высокого качества для выпуска кокса, необходимого доменщикам.

Наш фотокорреспондент Н. Нестеренко сделал снимок группы передовиков фабрики: старшего машиниста отсадочных машин Анатолия Леонидовича КИБАРДИНА (слева), его помощника Владимира Ивановича ПРИХОДЬКО и дежурного слесаря Иосифа Пименовича СМЫЧКОВА.

• Товары народного потребления

Будут успехи

С повышенной нагрузкой работает в этом году цех металлической посуды производства металлоизделий. С октября прошлого года в цехе в дополнение к эмалированной посуде стали выпускать оцинкованную посуду.

В первом квартале этого года отделение должно выпустить тысячу тонн оцинкованной посуды: 270 тонн должны были дать в январе, 330 тонн — в феврале и остальное — в марте. Как видно из приведенных цифр, должен быть обеспечен непрерывный рост производства, и довольно большой. В тоннах это выглядит, возможно, не так внушительно, однако, если перевести те шестьдесят пять тонн, на которые в среднем ежемесячно должен увеличиваться выпуск продукции, на вес одного ведра, равный всего лишь 1,5 килограмма, то получится убедительная цифра.

Надо сказать, что ни в один из первых двух месяцев этого года план не выполнялся. В феврале рост был, а вала не получилось. Есть отставание от суточного графика и в марте. Но «бить тревогу», пожалуй, все-таки не следует. Март, по мнению заместителя начальника цеха по оцинковальному отделению С. М. Захаркина, должен стать переломным месяцем. Если вновь будет обеспечен необходимый рост производства, то будет преодолен своего рода барьер и легко можно будет до конца года наверстать упущенное, так как на последующие месяцы рост производства выражается уже не такими «увесистыми» цифрами.

Особенно трудно пришлось коллективу отделения в самом начале. Пришлось попутать на нехоженых тропках. Дело в том, что на других предприятиях, где имеются подобные цехи, оцинкованную посуду выпускают только путем горячего оцинкования так называемой черной посуды, то есть такой, которая в основном уже как будто готова, ее остается только оцинковать. Но это «только» и есть самое сложное в технологическом процессе: требуется постоянный состав оцинковочного расплава, строго определенная концентрация многих компонентов, которые в него регулярно добавляются, тяжелые условия труда. Для улучшения условий труда, сокращения технологического процесса и уменьшения расхода материалов на участке решили отказаться от горячего оцинкования и производить продукцию из оцинкованного листа. Благо есть под рукой хороший сосед — листопрокатный цех № 3, производящий такой лист в достаточно широком ассортименте.

Попробовали — не получается. Ведро — этот единственный пока вид продукции — выходили с дефектом, с течами по продольным швам. Принялись за поиски уплотнителей швов. Занимались этим все, начиная с начальника производства т. Черкасского и кончая рядовыми рабочими. Принимали участие и сотрудники центральной заводской лаборатории. Прделаны были сотни экспериментов, каждый выносил на суд всякую маломальски обнадеживающую идею. Наконец, после долгих безуспешных поисков вспомнили: есть ведь консервные заводы, где накоплен уже достаточно большой опыт в герметизации. Съездили на консервный завод в город Троицк. Убедились, что закатка дна, то есть соединение его с боковыми стенками, производится на заводе аналогичным способом. Троичане пользуются для уп-

лотнения швов особой водно-аммиачной пастой, которая при сушке обращается в некоторое подобие резиновой пленки. В этом случае полностью отпадает необходимость герметизации резиной. Применительно к своим условиям стали разрабатывать технологию. Кроме того, внесли еще одно существенное изменение в процесс изготовления посуды. Все оцинкованные изделия изготавливаются путем сшивки двух половинок. В отделении теперь делают их из одной заготовки, что в два раза снизило возможность появления течи: продольный-то шов теперь один остался. И быстрее, и надежнее.

Немало времени и энергии отдали и отдадут внедрению этих новшеств, дальнейшему налаживанию выпуска продукции начальник производства металлоизделий И. Д. Черкасский, начальник цеха металлопосуды Г. Я. Крестьянинов, начальник инструментально-механической мастерской К. Я. Бречков, начальник техотдела Н. К. Рассоловко, с большой пользой для дела поработал бригадир И. П. Пищик.

В настоящее время технология изготовления посуды из оцинкованного листа почти отработана, наращивается производство. Выход продукции на 20 работающих на линии составляет за смену в среднем 1300 штук. Конечная цель — довести это количество до двух тысяч штук в смену при расширении ассортимента. Выгодно изготавливать посуду из оцинкованного листа. И этому способу отдают в отделении большое предпочтение. Если бы здесь выпускались только ведра или круглые тази, то можно было бы совершенно отказаться от горячего оцинкования. Но в том и загвоздка, что существуют еще различные оваловые изделия, изготовлением которых в скором времени придется заняться коллективу отделения. А ключ к производству их из оцинкованного листа еще не подобран. Не только на нашем комбинате, но и вообще в стране. Так что отказаться от горячего оцинкования пока не представляется возможным.

И еще одну большую трудность пришлось преодолевать отделению: поздно начали готовиться к пуску и поэтому пришлось с ходу разрешать проблему кадров. Быстрее надо было набрать штат, брали всех подряд. Поэтому много поступило случайных людей, «попутчиков», которые в скором времени покинули отделение. Буквально по пальцам можно пересчитать тех, чей стаж исчисляется пятью месяцами. А на самом ответственном участке — горячего оцинкования — самый опытный человек работает немногим более трех с половиной месяцев. Низкая квалификация рабочих не могла не сказаться на результатах. Собственно, это и является, пожалуй, главной причиной оставания от планового производства. В настоящее время проблема кадров не является уже такой острой. Есть указание директора комбината об укомплектовании отделения кадрами в первую очередь.

Постепенно сколачивается крепкий коллектив. На линии изготовления ведра из оцинкованного листа уже в этом месяце будет создана комсомольско-молодежная бригада. А это немаловажный показатель возрастающей зрелости коллектива.

Ю. АЛЕКСЕЕВ.

