



В цехе подготовки составов хорошо трудится бригада первого отделения разведения слитков, руководимая С. С. Железновым. Неоднократный победитель соревнования, она обеспечивает бесперебойную работу слябинга, подавая слитки с высокой температурой нагрева.

НА СНИМКЕ: руководитель передового коллектива старший рабочий Станислав Степанович Железнов.

Фото Н. Нестеренко.

НЕ ТОЛЬКО ВОВРЕМЯ, НО И НАДЕЖНО

Сталеплавыльщикам нашего комбината предстоит потрудиться в этом году в полную меру сил, чтобы достигнуть запланированного роста выпуска металла. И весомую помощь им в этом призваны оказать труженики цеха ремонта промышленных печей, чья обязанность — не только своевременно, но и качественно подновлять сталеплавыльные агрегаты.

Коллектив цеха справляется со своими обязанностями. Хорошо, например, производились ремонты мартенов в январе и феврале этого года. Существенных замечаний по качеству ремонтных работ нет. И это естественно. Ремонтники постоянно ищут пути повышения качественных показателей своего труда. В целях улучшения кладки, скажем, они улучшили качественный состав растворов, большая работа проводится в цехе по механизации подачи огнеупоров, склад № 17 оборудуется мостовыми кранами, а это значит, что увеличится подача огнеупоров к местам проведения работ в контейнерах и ручная перекачка кирпича сведется к минимуму. Все это даст уменьшение боя кирпича и соответствующее упрочнение кладки, большую плотность, монолитность печей.

Но не все еще сделано коллективом для улучшения качества ремонтов, есть еще неис-

пользованные резервы и прямые упущения в работе. Отдельные мастера продолжают относиться к этому делу не совсем добросовестно. А кому, как не им, знать, что для выполнения принятых комбинатом обязательств их цеху нужно проводить все ремонты и быстро, и качественно. Однако мастера тт. Иванчук, Щербаков почему-то мало занимаются вопросами качества, слабо следят за плотностью кладки. А старшие мастера и начальники смен не принимают по отношению к ним необходимых мер.

Подручные каменщиков, подавая огнеупоры к месту кладки, часто бросают кирпич, при этом отбиваются его крошки. Мастера должны всегда замечать и пресекать подобные «лишества», учить каждого рабочего бережному отношению к огнеупорам.

Эти и другие недостатки в своей работе коллектив вскрыл на состоявшемся в феврале открытом партийном собрании. На собрании решено было считать одной из главных задач партийной организации — мобилизацию коллектива тружеников цеха на улучшение качества ремонтов металлургических печей как одного из основных факторов, способствующих повышению стойкости элементов печей.

Истекший после собрания месяц показал, что собрание пошло на пользу коллективу. Уси-

лила свою работу комиссия партийного контроля по качеству во главе с т. Габовым. Начальники смен и старшие мастера добились улучшения качества ремонтных работ, мастера и бригадиры с большей ответственностью следят за выполнением кладки элементов печей и во всех случаях стремятся довести их плотность до установленных норм. Партийное бюро, осуществляя контроль за выполнением постановления собрания, периодически заслушивает на своих заседаниях отчеты отдельных начальников смен, начальников участков, старших мастеров и мастеров о работе по улучшению качества ремонтов мартеновских агрегатов, партгруппы обсуждают на собраниях бракоделов.

В общем, коллектив цеха основательно взялся за улучшение качества ремонтов, ведь впереди у него трудное время года — лето, к наступлению которого нужно подготовиться как следует, привести агрегаты в хорошее рабочее состояние. На том же собрании некоторые из выступавших не без оснований замечали, что ремонтникам часто «путают карты» сами мартеновцы. Неправильно эксплуатируя печи, они нередко выводят их из строя раньше времени. Например, печи № 1 и № 28, о которых напоминал на собрании старший мастер т. Иванов.

Так что, товарищи мартеновцы, ремонтники готовы вам помочь, но не забывайте и вы о том, что летом нам бывает очень трудно.

А. ТАРАСОВ,
зам. начальника цеха ремонта
промышленных печей.

ПО СЛЕДАМ

Наших выступлений

„Нужна модернизация“

Под таким заголовком в номере газеты за 13 февраля была опубликована статья начальника смены стана «250» № 1 А. Янкового. В ней автор затронул вопрос о недостатках проведенной реконструкции участка транспортировки бунтов за моталками стана «250» № 1.

Главный инженер комбината Г. Е. Овчинников сообщает по этому поводу: «Действительно, в процессе освоения новой технологической линии выявился ряд конструктивных недостатков, которые не позволяют линии работать на полную мощность.

Магнитогорским Гипрометом по заданию цеха разрабатываются чертежи конструктивных изменений ряда узлов и механизмов. Работники проволочно-штрипсового цеха изготовили механизм навешивания бункера, который находится в стадии освоения и отладки. Бункероулавливающие машины освоены, в мае две машины будут установлены перед наклонным транспортером, что даст возможность ликвидировать нарушение целостности бунтов при прохождении их по транспортерам.

Управлению главного механика комбината выданы заказы на изготовление деталей и узлов механизмов новой технологической линии по измененным чертежам».

„НА ПОЛОЖЕНИИ БЕДНЫХ РОДСТВЕННИКОВ“

В нашей газете была опубликована статья «На положении бедных родственников». В ней говорилось о том, что стрелковому клубу ДОСААФ комбината уделяется очень мало внимания.

Нам отвечает заместитель директора комбината Ф. И. Пивоваров:

«Стрелковый клуб ДОСААФ, расположенный в помещении левобережного Дворца культуры металлургов, отремонтирован и возобновил свою работу. Начальник УХХ Н. Г. Цыкунов дал распоряжение начальнику ЖКО № 1 немедленно приступить к ремонту помещений комитета ДОСААФ, содержащих авто- и мототехнику ДОСААФ в гараже УХХ.

Сейчас подготавливается приказ директора комбината об организации на комбинате начальной военной подготовки молодежи в соответствии с Законом СССР «О всеобщей воинской обязанности». Приказом предусматривается проектирование в 1969 году и строительство в 1970—72 годах специальной базы комитета ДОСААФ с учебным пунктом для всесторонней подготовки молодежи к службе в армии».

„Итоги первого полугодия“

В номере нашей газеты за 20 февраля под таким заголовком была опубликована корреспонденция заведующего кабинетом политпросвещения парткома комбината В. Ермакова. В ней автор рассказал об успехах и упущениях в сети политпросвещения южного блока прокатных цехов. В частности, он писал о неудовлетворительном посещении занятий некоторыми слушателями проволочно-штрипсового цеха. Ответ в редакцию прислал секретарь партбюро проволочно-штрипсового цеха Г. Валинский:

«Факты, упомянутые в статье, имели место. Несвоевременное рассмотрение и принятие мер со стороны партбюро явилось результатом несвоевременной сигнализации со стороны пропагандистов о случаях непосещения занятий отдельными слушателями.

В настоящее время партийное бюро практикует отчеты пропагандистов.

По вопросу партийной дисциплины в феврале проведено партийное собрание с обсуждением всех этих фактов».

ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ — ПОСТОЯННОЕ ВНИМАНИЕ

НАМЕЧАЮТ И ВЫПОЛНЯЮТ

«Понедельник. — Проверка чалочных приспособлений: цепей, тросов. Вторник. — Осмотр рабочих мест и спецодежды работников. Среда. — Проконтролировать правильность складирования опок и габаритов между ними. Четверг. — Разбор несчастных случаев, происшедших на комбинате и в цехах главного механика. Пятница. — Обсуждение с рабочими состояния техники безопасности на участке и в цехе».

Приведенные здесь записи — это примерный план работы по технике безопасности на неделю в дневнике мастера участка мелкого литья фасонно-вальце-сталелитейного цеха А. Н. Чеснокова.

Понятно, что это только примерный план, так как большинством вопросов, запланированных на каждый отдельный день, мастеру приходится заниматься ежедневно. Иначе нельзя, в противном случае — жди травмы. Взять хотя бы недавний пример, когда была обнаружена трещина на одном из звеньев подъемной цепи. Прогляди мастер и могло бы случиться несчастье. Поврежденную цепь с крана сразу сняли.

Регулярно следит мастер за правильностью складирования фасонных опок.

— Бывают случаи, правда, редко, но все же бывают, — говорит А. Н. Чесноков, — когда формовщики ставят на меньшую по размерам опокую большую. Подобное пресекается сразу. Мастер, видя такое нарушение, обязан немедленно ликвидировать его, пусть для этого придется остановить даже участок. Неправильное складирование — прямая возможность травмы. Точно так же как и несоблюдение нормальных габаритов между штабелями опок.

...Следующие записи в дневнике посвящены непосредственно нарушителям техники безопасности.

«12 февраля Соболев В., практикант ГПТУ № 19, работал неисправным инструментом: кувалда непрочно держалась на черенке. Предупрежден и проинструктирован».

— К ученикам отношусь с двойной требовательностью, — поясняет мастер. — Училище полностью доверяет их нам.

Да кроме того, ребят необходимо с первых дней приучать

к рабочей дисциплине. В случае, подобных этому, я сразу беру и ломаю у кувалды черенок. Пусть не ленится, а сходит и заменит его в мастерской.

«Фральков, формовщик участка крупного литья. Поднимает груз без бирки на право работы с краном. Предупрежден».

«Лапочкин, формовщик участка чаш, пытался пройти по дорожке во время заливки. Предупрежден».

Оба формовщика работают на других участках. Однако их нарушения не остались незамеченными мастером.

— И что характерно, — комментирует он. — Все нарушители знают требования инструкции по технике безопасности. Без записки отвечают на любой вопрос. Значит, нарушения совершаются вполне сознательно, и об этом приходится толковать почти на каждом сменно-встречном собрании.

Все перечисленные здесь нарушения попали на заметку впервые. Однако в дневнике можно встретить порой одну и ту же фамилию, против которой

значится одно и то же замечание. Таким спуску в цехе не дадут. В прошлом году получил административное взыскание Меньшиков за то, что чековал, т. е. крепил опокую скобой вместо кувалды.

Разговор о технике безопасности действительно идет у работников участка почти на каждом сменно-встречном собрании, где разбираются все замечания мастера. Совсем недавно товарищи разбирали случай с одним из выбивщиков, который пытался поднимать груз, превышающий по весу грузоподъемность цепи. Правда, не успел — его вовремя предупредили. Но происшествие было вынесено на общий суд.

На участке мелкого стального литья, о котором сегодня идет речь, в прошлом году не было ни одной травмы, серьезных несчастных случаев. Это, конечно, заслуга и руководителей участка, и дотошных инженеров из отдела техники безопасности, и самих рабочих. В таком деле эффективны только совместные усилия.

Начальник цеха проводит «четверги» по технике безопасности, регулярно проверяет дневники мастеров. Одно из сменно-встречных собраний в начале каждого месяца бригады участка посвящают именно вопросу техники безопасности. В протоколе собрания отмечается наличие травм, записываются предложения рабочих. Третьего и четвертого марта как раз состоялось такое собрание.

Работники участка уже сейчас заботятся о работе в летних условиях. В протоколе появилась запись: «В целях уменьшения запыленности изготовить водяное брызгало возле выбивной решетки № 2».

Нет совершенного приспособления для вынимания вкладышей из опок, — рабочие предлагают изготовить специальные подъемы на формовочную машину № 10, позволяющие безопасно вынимать вкладыши. Механик цеха уже отправил заявку на разработку приспособления в проектный отдел.

Все предложения рабочих принимаются к сведению и неукоснительно выполняются. Так, против всех записей в протоколе собрания от 11 февраля стоит пометка «выполнено».

Л. КРОХАЛЕВ