

НЕКОТОРЫЕ МЕРОПРИЯТИЯ ПО БОРЬБЕ С ПОТЕРЯМИ И ЗА КАЧЕСТВО СТАЛИ

В ближайшее время в мартеновских цехах состоится партийно-техническая конференция по вопросам улучшения качества стали и борьбы с потерями.

До конференции работала партийная комиссия, которая разработала и обобщила большой материал, наметила десятки мероприятий, позволяющие на много улучшить качество металла, устранить огромные потери металла.

Что же мы имеем в виду сделать в части борьбы за качество и ликвидации потерь?

Укажем несколько наиболее важных предложений из всей суммы мероприятий.

В части организационных мероприятий мы должны создать единый справочник-инструкцию, в которой будут разработаны и пересмотрены существующие инструкции. В новые инструкции вводятся такие данные, как химический анализ потребляемых материалов, химанализ производства разных марок стали. Инструкция систематизирует работу по качеству: в ней указывается процесс плавки, подготовка к ней, разлива и подготовка изложниц, в общем, включаются все операции вплоть до стриппера.

Мы хотим ввести книгу сталеваров. Для чего нужна такая книга?

Все основные процессы плавки записывает в книгу сталевар, мастер. Книга будет отображать полный отчет о всех моментах плавки, в ней будет полная фотография. Мы считаем затем необходимым завести

книгу качества. По этой книге мы будем знать, какой сталевар, мастер варил плавку, виды брака с указанием коэффициента расходов материалов. Техническое ведение книги-записи производят плановый отдел цеха.

Наши производственные мероприятия:

Всю спокойную сталь отливать через промежуточный ковш. Для создания непрерывного потока нам надо сделать новый совершенный тендер, изменить конструкцию промежуточных ковшей.

В целях борьбы с потерями и усадочными раковинами, надо перейти к изложницам, уширяющимся кверху. Это мероприятие даст большой положительный эффект.

Мы считаем нужным отка-



Горновой домны № 2 т. Колдунов И. И. Фото В. Георгиева.

заться от существующего магнетитового стагана ввиду ряда его недостатков. Мы находим целесообразным перейти на шамотные или графитовые стаганы, высокой огнеупорности и стойкости.

Для лучшего утпления головной части слитка спокойной стали мы предлагаем шамотно-динасовому заводу изготовлять для прибылей шамот-легковес. Рецент и способ изготовления шамотно-динасовому известен с прошлого года.

Работа по качеству еще во многом решается наличием составов для изложниц. Пока не будет нормального количества состава для изложниц, работа по качеству будет страдать.

Нам надо иметь не меньше 12—13 составов на два цеха.

Мы должны еще осуществить такое мероприятие, как графитовую пробку для промежуточного ковша, чем улучшим качество при разливке. Надо улучшить подготовку составов и купать изложницы в баче со смолой, что уменьшает плены и подкорковые пузыри.

Жинимонтов, помощник начальника цеха № 2, председатель комиссии по подготовке к конференции.

Партком, совместно с руководящими работниками цехов рассмотрел материалы, представленные комиссией. Сейчас эти материалы выносятся на широкое обсуждение рабочих и инженерно-технических работников мартеновских цехов.

КАЖДЫЙ КОММУНИСТ ДОЛЖЕН БЫТЬ СТАХАНОВЦЕМ

Партийная организация цеха заготовок (парторг т. Константинов) состоит из трех членов и одного кандидата партии.

Но из четырех коммунистов только один — крановщик т. Лопатин — стахановец. Одно время был стахановцем и кандидат партии, ном. крановщика т. Токарев. А сейчас парторг цеха т. Константинов говорит, что „работа Токарева не поддается учету“ и поэтому он перестал быть стахановцем...

Заметим еще, что и сам руководитель организации т. Константинов также не является стахановцем.

За последние несколько месяцев не было самоотчетов коммунистов или сочувствующих (сочувствующих в цехе 3 человека). — почему они не стахановцы.

Имеют ли коммунисты социальную ответственность? об этом парторг даже не знает.

Только один коммунист, кандидат партии тов. Белоусов имеет постоянную нагрузку — он редактор стенной газеты. Остальные коммунисты по словам т. Константинова получают от него разные задания.

В отдельных бригадах еще с мая забросили читку газет. Вот что говорит рабочий 5-й бригады т. Данченко:



Барельетчик 8-й батареи коковых печей т. Рапопов за работой. Фото В. Георгиева.

— У нас в 5-й бригаде работают 75 человек, но среди этих рабочих массовой политической работы не проводится.

В первой бригаде числится агитатором т. Чуба, но последнее время его так загрузили, что беседы и читки он давно уже не проводит.

Партийная организация цеха заготовок плохо борется за то, чтобы все коммунисты были стахановцами, чтобы организовать социальное соревнование, по-большевистски бороться за обязательство, взятые металлургами Магнитки.

В. Волин.

ВАЖНЫЙ СТИМУЛ ПОДНЯТИЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ

ОБ ОПЛАТЕ КОМАНДИРОВ ПРОИЗВОДСТВА ПО НОВОМУ

С 1 августа т. г. в цехах магнитогорского металлургического комбината введена новая, сделанная оплата инженерно-технических работников.

При пересмотре прежних систем была поставлена задача — ликвидировать разрыв в оплате инженеров и рабочих ведущих профессий. Существовавшее положение, когда при повышении производительности агрегата, заработок вальцовщика на прокате, сталевара на мартене и горнового на домне был выше заработка мастера цеха, не только не могло заинтересовать мастера в усилении темпов производства, но, напротив, являлось все время прямым тормозом в освоении новых мощностей.

Что сделано для ликвидации такого положения?

Пересмотрены все шкалы оплаты с соответственным изменением соотношения выработки и коэффициента оплаты ИТР.

В основу положена выработка в единицу времени в среднемесечном разрезе и учтено соотношение зарплаток отдельных категорий ИТР и рабочих ведущих профессий.

Повышены основные оклады отдельных мастеров в пределах квалификационного справочника ГУМПа.

Какое же мы имеем теперь положение в оплате командиров производства?

Возьмем блюминг. Вторая бригада дала среднесменную производительность за август — 1206, 9 тонн. Старший оператор т. Черныш заработал 1178 рублей, а начальник этой смены т. Зименков по старой системе на данную производительность имел бы заработок — 750 руб. — при коэффициенте оплаты — 1,0. По новой системе, при коэффициенте 1,2, он имеет заработок в 1020 руб. Некоторое превышение заработка у т. Черныша объяс-

няется наибольшим количеством выходов.

По стану <250>. Третья бригада дала в августе выработку — 174,6 тонн. Вальцовщик Нестеренко заработал 1171 рубль 53 коп., а мастер Матвиенко заработал — 1695 рублей при коэффициенте 2,26, а по старой системе он заработал бы при коэффициенте 1,88 — 1222 рубля.

По стану <500>. Первая бригада дала выработку — 557,4 тонны. Вальцовщик Ештокин заработал 968 руб., мастер Василенко заработал 949 рублей.

Из приведенных фактов и примеров мы видим, что новая система безусловно является огромным стимулом к освоению новых технических мощностей по всем цехам нашего завода.

Покровская, экономист отдела организации труда завода.

ЛИТЕЙЩИКИ ДАЮТ БРАК

Литейный цех (начальник тов. Ельцов) делает холодильники для домны № 4. Но дает их цех очень несвоевременно и некомплектно. На печи вставлено сто холодильников, но они не закончены, так как нет марок 9 и 5 (их надо по 4 штуки). 23 сентября литейный цех дал одну штуку марки 9, стали испытывать — оказался брак.

Получается задержка, не может начинаться работа Теплострой.

Мозговой



Автогенщик т. Парфентьев С. А., работающий на ремонте домны № 4, выполняет нормы свыше 150 проц.

ВАГОННЫЙ ПАРК ВСТРЕЧАЕТ ЗИМУ В ПОЛУРАЗРУШЕННОМ СОСТОЯНИИ

Стоит благоприятная погода, позволяющая во всю ширь развернуть подготовку к осенне-зимним перевозкам на транспорте. Однако, эта работа отсутствует.

Возьмем вагонный цех. Как готовят его руководители вагонный парк к осенне-зимнему периоду? Из рук вон плохо. В цехе совершенно отсутствует лесоматериал. Большой недостаток круглого железа для ремонта платформ.

Отсутствие этих материалов приводит к тому, что у полов вагонов нет полов и сильно изношены борты. Процент боковых вагонов при норме 12 уже дошел до 32.

Руководители вагонного цеха и управления транспортом тт. Влазов и Метельский должны форсировать подготовительную работу к осенне-зимним перевозкам, ибо транспорт во многом решает успех выполнения производственной программы заводом.

Г. Кравченко — вагонный цех.