

НАХОДИТЬ, ИСПОЛЬЗОВАТЬ РЕЗЕРВЫ.  
ЭКОНОМИТЬ

## ХОЗЯЕВА

Долгое время в обжимном цехе делалось так: случится неполадка на одном из электромоторных кранов — машинист бежит за ключами в инструментальную. А неисправность незначительная, вполне устранимая, но нет под руками нужного инструмента. И теряется драгоценное время на хождения. Машинист В. Антонин предложил каждый кран обеспечить набором гаечных ключей. Экономисты подсчитали эффект предложения, поданного рабочим. Он составляет 2040 рублей экономии.

Прокатчики постоянно находят и вводят в действие новые резервы повышения производительности труда, увеличения выпуска стальных заготовок. Эти резервы — механизация трудоемких процессов, и экономия материалов, энергетических ресурсов, и укрепление трудовой дисциплины.

Сейчас в производство внедрено 123 предложения, которые позволяют ежегодно экономить 240 тысяч рублей. Вот некоторые из них.

На адьюстаже цеха обрезки одной из марок дорогостоящей стали не отделялись от рядовых сортов металла. Все сыпалось в один корб. Ценной стали набиралось до 60 тонн в месяц. Разносортная обрезка шла на переплавку одним сортом. А разница в ценах только одной тонны металла — 26 рублей. Значит, ежемесячно в трубу летели 1560 рублей. Бригадир вырубщиков И. Н. Штых предложил разделять обрезки дорогостоящей стали...

Много ценных предложений, поступивших от мастера Ю. Ф. Беззубкова, принято к реализации. В них — хозяйское отношение к производству, бережливость малого, на первый взгляд, незначительного. Так, при подготовке тары к отправлению смазка, оставшаяся в бочках, выжигалась. А почему бы ее не выпаривать? При этом остатки смазки не уничтожаются, просто становятся жиже, не теряют своих свойств и вполне пригодны для употребления в дело. Ежегодная экономия — 1410 рублей. Представляет ценность и второе предложение Беззубкова. Смазку ценных шлепферов он предлагает производить отработанным маслом, которое ранее сливалось в отходы. Это позволит значительно экономить смазку.

Заботой о рачительном использовании энергоресурсов проникнуто предложение рабочего Владимира Ивановича Порокова. Вот какие доводы он представил для обсуждения рейдовой комиссии. Стеллажи вырубки освещаются 560 лампами. Включение электрической цепи осуществляет лишь один выключатель. Уходят рабочие на обеденный перерыв, а свет остается гореть. Выключить его нельзя, так как будут затемнены пешеходные дорожки. А на их освещении требуется 5—6 ламп. Ежедневно растут потери электроэнергии, на ветер летят народные деньги. Чтобы избежать этих потерь, рабочий предлагает подвести к каждому стеллажу выключатель...

Совмещение профессий и функций, расширение зон обслуживания — такова суть предложения диспетчера адьюстажа Н. Г. Искандарова, позволяющего высвободить одного человека. Сейчас на адьюстаже осуществлена транзитная подача металла. В связи с этим назрела необходимость рубить металл только выборочно. Контроль и подсчет тоннажа здесь ведет бригадир по настелу. Его функции под силу бригадиру пролетов и диспетчеру. Сокращение штатной единицы даст 7680 рублей экономии.

Смотр лучшего использования производственных резервов и усиления режима экономии в обжимном цехе дает хорошие плоды. Широкое участие в смотре рабочих, инженерно-технических работников позволяет успешно находить и вводить в действие все новые резервы производства.

Р. СЛАВИН.

**РЕШЕНИЕМ** июльского Пленума ЦК КПСС предусмотрена всемерная помощь, оказываемая промышленными предприятиями сельскому хозяйству. Девиз «Заказам сельского хозяйства — зеленую улицу» стал для третьего листопрокатного цеха, как и для других производств комбината, законом. Ежемесячно сотни тонн оцинкованного стального листа и белой жести идут в адрес колхозов, совхозов и предприятий сельскохозяйственного машиностроения. Все заказы выполняются в срок.

Но не только металл является вкладом прокатчиков третьего цеха в дальнейшее развитие сельского хозяйства. Большую помощь оказывают тру-

дящиеся цеха молочно-овощному совхозу, этому сельскохозяйственному, цеху нашего комбината.

Партийной организацией было вынесено решение

дом. Устанавливаются транспортные задачи, кормов, свариваются кормушки, желоба, выполняются другие работы. Главная задача шефов — закончить все необ-

## ДЛЯ СЕЛА

закончить в совхозных фермах реконструкцию систем кормозадачи и автопоилок до 20 августа нынешнего года. На эти работы выехали из цеха две бригады: слесари во главе со старшим мастером Анатолием Васильевичем Дьяковым и электрики, которыми руководит инженер Леонид Иванович Починков.

Работы идут полным хо-

дом. Устанавливаются транспортные задачи, кормов, свариваются кормушки, желоба, выполняются другие работы. Главная задача шефов — закончить все необ-

ходимые работы в намеченный срок.

**И. ДАВЫДОВ,**  
наш штатный  
корреспондент.

**БОЛЬШОЕ ВНИМАНИЕ** заказам села уделяют коллективы первого и второго мартеновских цехов. Все задания, полученные ими в июле от труженников села, выполнены.

Сотни тонн автолиста от-

правлены коллективом первого листопрокатного цеха Курганскому и Воронежскому заводам сельскохозяйственного машиностроения. Около 2 тысяч тонн листового металла отгружено листопрокатным цехом № 2 Горьковскому заводу, где выпускается сельскохозяйственная техника.

Много листового металла получили и заводы по производству автомашин для села и деталей к ним. Сотни тонн листа пришло в адрес Миасского и Шадринского заводов автоагрегатов.

Решения июльского Пленума ЦК КПСС вдохновляют листопрокатчиков на ударные темпы работ по выполнению заказов села.

**В. ПЕТРОВ.**

## Начало начал — КУЗНИЦА

Начало строительства нашего комбината не мыслимо было без кузницы. Для первых строителей — землекопов, плотников и других рабочих — нужен был инструмент, поэтому в 1929 году в поселке Старая Магнитка разместили кузницу из нескольких горнов. В 1930 году была построена уже кузница из 12 горнов на том месте, где сейчас находится третий блюминг. Труд у наших кузнецов в то время все еще был сплошь ручной. Примерно через год были установлены первые три молота. Правда, не такой уж большой мощности. Но и это был большой успех — был сделан первый шаг от ручного труда к механизированному, в несколько раз более производительному.

Темпы строительства комбината ускорили развитие кузнечного производства. Всего через два года было построено кузнечное отделение при основном механическом цехе, где было установлено девять молотов, причем более мощных — от 0,75 до 3 тонн, в то время как в 1931 году самым мощным был 350-килограммовый молот. В 1953 году, когда потребность в поковках заметно возросла, построили кузнечно-прессовый цех, в котором установили одиннадцать молотов.

С освоением оборудова-

ния и доведением выпуска поковок до максимума на комбинате возникла потребность в более крупных поковках, и в 1960 году был пущен в эксплуатацию мощный парогидравлический пресс 2500 тонн, на котором в настоящее время изготавливаются поковки весом до 18 тонн. Так постепенно развивался наш цех и росла его мощь.

Но все это делалось руками и умом труженников цеха. Вместе с ростом производства росли и квалифицированные кадры. Мастера своего дела зарекомендовали себя кузнецы К. Е. Олейник, С. И. Матюшечкин, А. Ф. Караптан, М. С. Панков, П. К. Захаров, П. Х. Барков, А. Е. Коробкин, П. Т. Зиновьев, А. Ф. Шеков и другие. В числе передовых труженников были и женщины, например, семья Дедушевых. Это были энтузиасты своего дела. Большой вклад в развитие и совершенствование нагревательных средств цеха внес наш всеми уважаемый Аким Григорьевич Тарабрин, ныне пенсионер. Словом, много было хороших специалистов, которые сами работали хорошо и других воспитывали. На их примере работы и отношения к труду мы учимся до сих пор.

**М. ВОЛКОВ,**  
начальник БТН кузнечно-прессового цеха.



Коллектив центральной электростанции в этом году неоднократно выходил победителем во Всесоюзном соревновании.

НА СНИМКЕ: один из передовиков соревнования машинист турбины Александр Иванович ВАСИЛЬЕВ.

Фото Н. Нестеренко.

## ИЗ ПЕРЕДОВИКОВ — В БРАКОДЕЛЫ

Если сравним результаты работы коллектива нашего третьего мартеновского цеха, достигнутые за семь месяцев нынешнего года, с таким же периодом прошлого года, то увидим, что во всей массе выпускаемой ныне цехом стали брака и безаказной продукции стало меньше. Но это только в процентном выражении, общее же количество брака, например, за этот период осталось почти на том же уровне: в прошлом году брак составил 2029 тонн металла, в нынешнем — 1913 тонн. Разница, как видите, не велика — сто с небольшим тонн.

Но тем не менее некоторые наши сталевары и мастера время от времени впадают «в спячку» и, пребывая в безмятежном состоянии духа, забывают о своих прямых производственных обязанностях. Очень показательным был в этом отношении июль и отчасти июль. Возьмем несколько фактов. Плавка № 14402. Был сорван заказ на выпуск стали. Вме-

сто нужной марки получился брак. Причина — ферромарганец был подан не по весу. Казалось бы, мастеру Артамонову следовало учесть допущенную ошибку, но он вновь «повторяется»: на плавке № 14405 вместо заданной марки металла он получает совершенно другую. «Зарудил» плавку, как говорят мартеновцы (то есть дал слишком много руды), и в результате — незаказ по содержанию углерода.

У мастера Безденежных в выпущенной им плавке № 19296 оказался «лишний» марганец тоже из-за того, что на глазок вводился ферромарганец. Этот случай не выбыл из колен т. Безденежных, и плавка № 19303 снова выходит с содержанием марганца, не соответствующим заданной марке стали. Вот ведь какая капризная штука эти раскислители! Тут уж, естественно, всякий задумается над

«судьбой-злодейкой» и постарается изменить тактику, но то ли растерялся мастер Безденежных, то ли еще что, но только «запол» он еще две плавки: № 19315 и № 19323. В последних двух с содержанием углерода промашка вышла. Впрочем, подобной истории с плавкой № 19323 можно было ждать, самонадеянность подвела опытного мастера: после доливания в печь жидкого чугуна он дал команду сталевару на раскисление, не дожидаясь анализа лабораторией на содержание углерода. Пришлось мастеру после этих своих деяний по решению начальника цеха оставить свою должность и идти в подручные.

Сталевар Крат не новичок в мартеновском деле, ему часто приходится подменять мастеров. Однако и он в июле пел песню не на тот мотив. Плавки № 20303, № 22322 и № 22320 он вы-

пускает с неудовлетворительным содержанием углерода, плавку № 21309 — с излишками марганца, плавку № 22314 — с несоответствием заданному химанализу по сере. Не справился человек со своими обязанностями и сейчас опять работает сталеваром.

Три безаказных плавки за четырнадцать дней (с 4 по 18 июня) умудрился выдать мастер т. Ковалев. В чем же причина всех этих неудач? Обратитесь с таким вопросом в ОТК и вам ответят, что основная причина — без веса дают раскислители, хотя для контроля за весом используемых раскислителей есть специальные карточки, так называемые отвесные, хотя каждый мастер отлично знает, что для выплавки высококачественной марки стали нужно выдерживать точный вес ферросплавов.

Вот это и приводит зачастую к срыву заказов, к

браку в работе. И если один мастер извлекают какие-то уроки, стараются побыстрее загладить свою вину, то другие... Хотя мастер т. Побелянский, например, в июле тоже «проштрафился», но в целом можно сказать, что он постарался принять соответствующие меры, количество брака у него уменьшилось. А вот о мастере Ковалева этого, к сожалению, сейчас не скажешь. В мае ходил в передовиках, был признан победителем соцсоревнования за месяц, теперь же съехал на позиции бракоделов. При выпуске плавки № 025368 он плохо регулировал сход металла и в результате получил целый ковш брака, о чем и свидетельствует красноречиво первый нуль в номере плавки. То же самое произошло с плавкой № 025382.

Есть срывщики заказов и в рядах разлильщиков. Например, плавка № 018392 не

пошла на экспорт, так как один ковш был разлит с вером и с разбрызгиванием. Это — результат халатности со стороны мастера Воронина. Плавка № 18382 по вине мастера Паталаха и разлищика Куржумова тоже была разлита с нарушениями технологии — с вером и подтеканием.

Но хватит, наверно, примеров. Ясно одно: далеко не всегда еще наши мастера, сталевары и разлишники работают достаточно внимательно, с чувством ответственности. Поэтому в бракоделы нередко попадают даже те, кто умеет трудиться, так сказать, на высшем уровне. А руководители цеха ломают потом голову над разгадкой причины, почему это вдруг вчерашний передовик оказался в числе тех, кто тянет назад. Удивительно: нравится, что ли, некоторым тратьте свое свободное время на объяснения с начальством по поводу своих грехов?...

**А. БУРЕ,**  
электросварщик мартеновского цеха № 3.