

За честь, за марку нашего завода!

Брасный уголок стана „500“ переполнен. С огромным вниманием слушали доклад главного прокатчика т. Гермонта о реализации приказа наркома т. Орджоникидзе о правильном расходовании и экономии металла.

Слишком высок расходный коэффициент в прокатных цехах. За каждые 100 тонн металла ратим лишние тридцать тонн. Если снизить расходный коэффициент с 1,3 только до 1,29, то сэкономим столько металла, что хватит стану „250“ работать две недели на полную мощность, — заявляет т. Гермонт.

— В то время, когда страна требует от нас больше металла высокого качества, стан „250“ катает около 20 проц. брака всей продукции.

Не лучше и на других станах. Настоящая конференция является лишь началом борьбы за реализацию приказа наркома об экономии металла. В период подготовки конференции обжимном цехе развернулась настоящая борьба за экономию металла.

Стахановское движение принесло нам большие победы.

Каждый из нас должен бороться за честь, за марку нашего завода.

Наш магнитогорский завод должен стать и станет ведущим среди прокатных заводов юга, — заканчивает т. Гермонт.

С горячей речью выступил мастер стана „500“ орденоносец тов. Шевчук.

Брак на стане огромен. Никакие внешние причины здесь не при чем. Это результат расшатанности трудовой дисциплины.

Мастера принимают смены на слово, многие мастера не проверяют состояние механизмов. А из-за этого получаются огромные простои и брак...

Взятые нами обязательства — кончить годовую программу к 20-му ноября коллектив стана „500“ выполнит с честью.

Раньше уголка 50х50 каляли 500 тонн в смену и брака было мало. Теперь каляем только 200 тонн в смену, причем делаем 100 тонн брака, — заявляет мастер стана „300“ № 1 тов. Тишин.

А вы, как организатор инженерно-технической секции, что сделали, чтобы организовать борьбу с браком? — спрашивает т. Вайсберг.

Я пытался два раза собрать инженерно-техническую секцию, но почему-то меня не слушают и не собираются...

Приходится только удивлять-

ся, что такому безынициативному человеку, как Тишину, доверено руководство инженерно-технической секцией.

Мастер стана „250“ тов. Матвеев считает, что стан выпустил брак потому, что заготовка немерная и что рабочие не квалифицированные. И вполне верный упрек бросил тов. Вайсберг: за время работы т. Матвеевко вполне можно было подготовить нужные кадры.

Ничего конкретного о борьбе за качество не мог сказать т. Матвеевко. Он даже пытался протасовать вредную теорию, что, мол, борьба за количество и качество несовместима, заявляя, что, когда борешься за количество, не уверен в качестве.

Должный отпор получили Тишин и Матвеевко от мастера стана „300“ № 1 т. Свищунова.

Большое количество брака — результат плохой работы мастеров, — заявляет т. Свищунов.

Инженерно-техническая секция стана „300“ № 1 во главе с тов. Тишиным бездействует, — продолжает т. Свищунов. Люди не мобилизованы на борьбу за брак.

В работе конференции принимали участие мартеновцы.

Начальник мартеновского цеха т. Зайцев в своем выступлении рассказал о мероприятиях, которые намечены мартеновцами для уменьшения брака.

В прениях по докладу т. Гермонта выступали 16 человек.

Партийно-производственная конференция прокатных цехов наметила конкретные пути быстрой реализации приказа наркома тяжелой промышленности тов. Орджоникидзе об экономии металла.

Теперь за дело, товарищи прокатчики!

В. Владимиров.

ГРОМАДНЫЕ ПОТЕРИ

Жерлицин — токарь
механического цеха

На обработке некоторых деталей токари не укладываются в нормы. Основная причина — огромные потери, которые нигде не учитываются.

Всем известно, что качественный инструмент решает успех работы, а в нашем цехе мало думают об этом.

Возьмем хотя бы обработку букс для ковшей. Здесь требуются специальные резцы, их нет.

Мы неоднократно предлагали сделать оправки, они также могут заменить фасонные резцы. Но дальше разговоров и обещаний администрация цеха дело не двигает.

За смену я расточил три буксы, когда при наличии нормального инструмента, я мог проточить не меньше четырех букс.

Имеющиеся резцы негде заточивать, наждачного точила близко нет. Приходится ходить на другой конец цеха.

15 октября нам дали точить болты, чертеж дали неверный и в результате шесть болтов пошли в брак.

На срочных заказах для ремонта доменной печи № 4 мы изъяснили согласие работать сверхурочно, лишь бы скорее окончить ремонт, а вместе с тем из-за несвоевременной доставки деталей к станкам токаря простаивали часами.

СТАХАНОВЦЕВ НЕ ЗНАЮТ

Девять месяцев я работаю слесарем в доменном цехе (эксплуатация). Первое время, когда только развевалось стахановское движение, у нас неплохо был организован учет и показ лучших стахановцев.

А теперь бывает так, что заработаешь много, заработок стахановский, а выполнение плана неизвестно. Проформа мастерской Фролов никакой работы не ведет.

Попов,

слесарь доменного цеха.

Причины отставания

Мартеновские цехи № 1 и 2 работают плохо. Обязательство мартеновцев в соревновании металлургов давать суточное производство стали — 4200 тонн не выполняется. За 14-й октябрь по цеху № 1, которым руководит тов. Нейланд, план выполнен на 80,9 проц., по цеху № 2, который возглавляет т. Зайцев, показатели еще хуже — план выполнен лишь на 75,7 проц.

Руководители выдвигают десятки причин, якобы, от них не зависящих. Вот, маловато оборудования. Нехватает составов, запасочных материалов и т. д.

А у самих как будто все в порядке.

В чем же все-таки причины плохой работы мартеновских цехов? Для наглядности возьмем работу за один день. За 14 октября по двум цехам выдано стали 2653 тонны — 61,4 проц. В этот день печь № 1 простояла 5 часов на яме.

Печь № 3 простояла 9 часов 40 минут (правка задней стенки, холодный ремонт). Печь № 4 на горячем ремонте стояла 8 часов. Печь № 10 простояла 6 часов 20 минут на яме, и по этой же причине простояла печь № 11 2 часа 30 минут.

Ямы в мартеновских печах — основной бич. 15 октября в первой смене по цеху № 2 не выдано ни одной плавки. Причины те же. Печи сидят на ямах. Характерны моменты и другого порядка, когда при отсутствии достаточного количества оборудования подают материалы для одновременной заправки на 2—3 печи.

Эти факты говорят сами за себя. Мартеновцы не взяли нужных темпов в работе по главной причине — отстает техническое руководство агрегатами, нет боевого оперативного руководства.

Марич.

Пути увеличения производительности колодцев

Нагревательные колодцы обжимного цеха имеют большие возможности для увеличения их производительности. Если бы только установить измерительную аппаратуру на колодцах и увеличить стойкость крышек, мы бы достигли прекрасных результатов.

Вполне наглядно показывает этот опыт 5-я группа нагревательных колодцев. Здесь установили приборы, указывающие расход газа и воздуха и, пользуясь ими, довели срок нагрева холодных слитков до 5 часов вместо 7 часов по графику.

Значительно сократили время нагрева и горячих слитков.

Поэтому важно, по опыту 5-й группы, в срочном порядке установить измерительную аппаратуру на остальных группах нагревательных колодцев.

и переделать воздухопроводы и газопроводы.

Но только установкой измерительной аппаратуры нельзя ограничиться. Необходимо провести инструктаж сварщиков на тему: как пользоваться приборами.

Крышки нагревательных колодцев прикрываются, они неплотно прилегают к камерам. Получается большая утечка газа и, в конце концов, задерживается нагрев слитков.

В настоящее время разрабатывается опытная конструкция крышки с водяным охлаждением, что должно дать хорошие результаты.

Чем быстрее проведем эту работу, тем легче будет добиться увеличения производительности нагревательных колодцев.

Инженер Хабаров.

ГОЛОВОТЯПСТВО ИЛИ ВРЕДИТЕЛЬСТВО?

Передовые люди страны Советов создают машины, овладевают техникой, совершают чудеса. Но есть и такие люди, которые, наоборот, пытаются похоронить современную технику и возвратиться к средневековой дубинке.

Представителями этой плеяды людей являются: начальник Южно-Уральской железной дороги Князев и начальник станции Магнитогорск Бондарев. Они додумались до того, что телеграммой № 1005 от 4-го октября и дополнительно приказом № 31 от 6 октября требуют от комбината погрузку руды производить в крытые вагоны вручную.

Это привело бы к созданию дополнительного штата грузчиков не менее чем на 300 человек, удорожанию себестоимости руды и увеличению оборота вагонов на 3—4 часа.

Погрузка руды производится новейшими машинами в открытый подвижной состав: хоппера, полувагоны и платформы. На это затрачивается по 4—5 минут на вагон. А тут люди выдумали задерживать вагоны в то время, когда стране каждый лишний вагон расценивается на вес золота и транспорт и весь комбинат стремятся к сокращению оборота вагонов.

Боярский.



На партийно-производственной конференции прокатных цехов слушают доклад главного прокатчика тов. Гермонта. Фото В. Георгиева.