

## В БОРЬБЕ ЗА СТАЛЬ

На нашем комбинате много цехов, коллективы которых, помимо мартеновцев, так или иначе участвуют в борьбе за сталь. Но среди всех таких цехов есть один, которому принадлежит особое место в общей нашей борьбе за сверхплановый металл, сваренный сталеплавыльщиками. Это цех ремонта промышленных печей.

Коллектив нашего цеха едва ли не первый помощник сталеплавыльщиков. Всю свою трудовую энергию отдают наши товарищи, чтобы более высококачественно, скорее отремонтировать агрегаты мартеновцев. Лишь только в октябре на горячих ремонтах коллектив нашего цеха сэкономил мартеновцам 77 пече-часов. Это по самым скромным подсчетам семь дополнительных плавов, тысячи тонн дополнительной стали. За ударный труд в октябре цеху присуждено переходящее Красное знамя. Оно остается в нашем цехе вот уже третий месяц подряд. А всего за этот год, вернее, за 10 прошедших месяцев, знамя было в цехе 7 раз. Кроме того, цеху присуждено памятное знамя имени XXII съезда КПСС.

В октябре на ремонте печи № 5 мы сэкономили 10 часов, на ремонте печи № 21 — 15 часов, а вот на ремонте печи № 3 рекордное количество сэкономленных пече-часов — 30,5.

За счет чего же мы смогли установить этот рекорд на ремонте печи № 3? Факторов здесь два.

Первый — это применение новинки. Печь стояла на большом ремонте. Надо было сломать низ и свод печи. Особенно трудно дается в этих случаях ломка низа печи. Обычно тут затрачивается 3,5 суток. Представьте себе сами многометровую толщу спекшегося, дровратившегося в монолит кирпича, где каждая образовавшаяся щелочка залита сталью и шлаком. Ломать очень трудно. Тут справиться могли только бульдозеры. Но уже давно мы думали о том, что ломать низ печи хорошо бы с помощью взрыва. Но как пробурить 8 метров, чтобы заложить взрывчатку? Перфоратором этого не сделаешь, у него не может существовать столь длинного бура.

Но еще в начале года цех получил компактные буровые машины, применение которых значительно облегчило бы труд наших рабочих. Некоторое время машины испытывались. Некоторое время они совершенствовались, часть времени пошла на обучение наших людей профессии буровика-взрывника. И вот на ремонте печи № 3 буровые машины были впервые применены. Они значительно облегчили труд ремонтников и ускорили работу. Продолжительность ремонта значительно сократилась.

Но дело не только в этом. Важнее было другое — энтузиазм трудящихся во время ремонта, ведь он шел в дни съезда! Комсомольцы объявили его ударным. Был создан штаб комсомольцев и молодежи на ударном ремонте. Командовал всей работой член цехового бюро ВЛКСМ мастер по установлению опалубки Алексей Боткин. Во всех сменах ремонтников он провел митинги, призывая достойным подарком порадовать съезд. Образцово трудились здесь бригады каменщиков-опеупорщиков, возглавляемые Анатолием Гаврищуком, Михаилом Фоменко, Петром Кобринным, Михаилом Романовым. Отлично трудились вся смена молодого инженера А. Цыганенко.

Хорошо помогали нашим рабочим и мартеновцы. Сталевары третьей печи сами участвовали в ремонте. По первому же требованию каменщиков на помощь приходили крановщики. Этот слаженный труд помог коллективу цеха одержать большую победу. Ведь была сэкономлена пятая часть времени, отведенная планом для ремонта.

В нашей работе есть одна особенность, как-то мешающая развиваться соревнования бригад. Мы не можем выделить лучших и худших по выполнению графика, потому что все бригады работают вместе. По бригадам можно подвести такие итоги лишь за месяц, определив процент выполнения норм.

Тем не менее, этот недостаток преодолевается сравнительно просто. И тут заслуга целиком принадлежит всему коллективу. Никто не хочет работать хуже другого. А если такой человек вдруг находится, то его быстро одернут, быстро научат работать по-настоящему. Перед каждой сменой идет обязательно разбор предыдущей смены, анализ успехов и ошибок. Помогает в работе и еще один моральный фактор. Если предыдущая смена где-то «сорвется», то наверстывать придется товарищам из следующей смены, ведь график ремонта сорвать нельзя, нельзя лишить страну сотен тонн металла из-за своей небрежности. Поэтому в нашем цехе почти никогда не бывает затянутых ремонтов.

Но обратите внимание, я сказал «почти». Значит, хоть немного, но бывает отставание? Да, надо признать это. В октябре мы имели такие случаи. На ремонте девятой печи мы перерасходовали час, на ремонте двадцать второй — четыре часа.

Много в этих промахах зависит от нас, ремонтников. Плохая подготовка к ремонту, либо брак во время работы, а следовательно, и переделка. Но есть и некоторые другие причины. Прежде всего это плохое снабжение кирпичом. У нас нет запаса кирпича, прямо с колес мы отправляем его в работу.

Часто виновниками затянутых ремонтов бывают сами мартеновцы. Некоторые сталеплавыльщики в буквальном смысле выжимают из печи соки, не следят за ней. На ином агрегате проведем ремонт, через 70 — 80 плавов останавливается. В чем дело? Оказывается, насадку сожгли.

Сейчас в нашем цехе идет интересный эксперимент, изучающий возможность сокращения ремонтов. Дело в том, что сейчас мы выкладываем свод кирпичом 460 мм. По технологии печь должна при этом выдержать от одного большого ремонта до следующего большого ремонта 550 — 600 плавов. Но между большими ремонтами бывают малые. Этот малый ремонт по объему работ фактически превращается в большой, не меняется только свод. Но свод от этого тоже проигрывает. Ибо остудить раскаленный кирпич — а это происходит непременно — значит отнять у него полжизни. И вот только провели малый ремонт, сменили насадки, своды шлаковиков, как начинается рушиться свод, и мы переходим к большому ремонту. Тогда необходимо насадки и шлаковики опять ломать, хотя они могли бы еще служить. Применение кирпича 460 мм не выгодно. Лучше пользоваться трехсотмиллиметровым. Тогда не будет малых ремонтов, а только лишь большие. Это сократит лишнюю работу, это позволит дать многие тонны дополнительной стали.

Так в самоотверженном труде, в постоянных поисках нового живет коллектив цеха ремонта промышленных печей. И в ноябре мы работаем хорошо, у нас есть надежда и возможности удержать знамя в четвертый раз подряд.

**Н. ГЛУШКОВ,**  
начальник бюро  
технического нормирования  
цеха ремпромпечей.

## Учимся друг у друга

Приезжали в Магнитку многие наши товарищи — сталевары, доменщики, прокатчики, комсовики. Они знакомились с приемами труда людей родственных профессий, рассказывали о своих достижениях. Так из года в год укрепляется дружба металлургов двух гигантов индустрии.

Но до последнего времени не было такой живой связи между рационализаторами и изобретателями магнитогорцами и кузнечанами. Наш приезд — группы рационализаторов с председателем совета ВОИР Н. Петункиной — по ложит начало более тесному сотрудничеству рационализаторов обоих комбинатов. Все мы в Магнитогорске впервые, но здесь, в цехе подготовки составов, встретил я много знакомых, которые прежде были в Кузнечке в числе делегаций магнитогорских металлургов.

Многое нам здесь понравилось. Новые дома и проспекты, клубы производят оградное впечатление, ничего не скажешь, — город красив. На комбинате тоже увидели немало интересного. Нам очень понравились переходные мостики и туннели, что в высокой степе-

ни обеспечивает безопасность передвижения к цехам.

Приятное впечатление оставляют новые цехи, особенно первый мартеновский. Здесь и оборудование новое и простор между печами и на рабочих площадках.

Я работаю в цехе подготовки составов и больше времени уделяю такому же цеху Магнитки. Здесь мне охотно показали новшества, а на сменно-встречном собрании задали мне много вопросов, интересуясь жизнью и трудом коллектива цеха подготовки составов кузнечан.

В этом цехе хорошо организован ремонт тележек изложниц. Он производится на крытой площадке, где имеется электропоставной кран. У нас же такой площадки нет, ремонтируем тележки под открытым небом, пользуясь паро-путевым краном. Много ценного увидел я и на участке гидрочистки изложниц и на других участках.

Но было бы неправильным не указать на те недочеты и недоделки, которые, очевидно, виднее со стороны. В том же первом мартеновском цехе, где созданы



## Без автопогрузчика, как без рук

Шпалопропиточная установка, коллектив которой с честью носит высокое и почетное звание коллектива коммунистического труда, является важнейшим объектом цеха пути внутризаводского железнодорожного транспорта комбината.

Однако внимание со стороны руководителей ЖДТ комбината к шпалопропитке уделяется совсем недостаточное. Вот уже в течение года мы просим обеспечить нас автопогрузчиком, так как без него совершенно невозможно вести погрузку готовых шпал на железнодорожные платформы и грузовые автомашины, выгружать поступающий к нам лес и шпалы для обработки. Долгое время администрация ЖДТ обещала дать нам

автопогрузчик как только его будет иметь транспорт. Но вот уже три месяца, как автопогрузчик поступил в распоряжение управления ЖДТ, но нам его не дают. Недавно этот автопогрузчик прибыл в цех пути. На нашу просьбу выдать его нам главный инженер ЖДТ т. Марфин и начальник цеха пути т. Носов заявили, что автопогрузчик будет использован на путевых работах, которые станут вестись весной будущего года. А пока что автопогрузчик стоит в бездействии.

Нам же он нужен позарез. Без автопогрузчика мы как без рук.

**Л. ЖЕНОВАН,**  
мастер шпалопропиточной  
установки цеха пути ЖДТ.

## Семь пятниц на неделе

Не поймешь, что за стиль работы начальника смены второго мартеновского цеха В. Абаева. Ни с кем столько не поспоришь, сколько с ним. Каждый раз он хочет своеобразие показать, будоражит без толку работников цеха подготовки составов.

Так было и 21 ноября. Чтобы разлить плавку печи № 2, он затребовал два состава изложниц для сложной марки стали. Требование было выполнено, составы поданы. Но через полтора часа В. Абаев изменил свое требование — предложил убрать эти составы и заменить другими, простыми.

Поднялась суета, спешили работники цеха подвижного состава, железнодорожники, чтобы

заменить, ведь время не ждет. Не успели поставить другие составы, как опять звонит В. Абаев, требует снова вернуть прежние составы. Не успели выполнить это требование, как он снова требует простые составы.

Такая нераспорядительность только тормозит работу. К сожалению, подобное не ограничивается упомянутыми фактами, в другие дни в смене В. Абаева та же неразбериха, та же суета и дезорганизация труда. Сам он не разберется, что к чему и заставляет работников цеха подготовки составов и железнодорожников терять попусту время.

**П. ФЕДОРОВ,**  
диспетчер цеха подготовки  
составов.

## ПО СЛЕДАМ НАШИХ ВЫСТУПЛЕНИЙ

### «РАНЬШЕ БОЛЕЛ ЗУБ, СЕЙЧАС — СЕРДЦЕ»

В газете «Магнитогорский металл» от 12 ноября было опубликовано письмо работницы отдела кадров Л. Хохряковой, в котором говорилось о грубом, бездушном отношении к больной со стороны отдельных работников медико-санитарной части комбината.

Из медсанчасти сообщили, что факты, изложенные в письме, под-

твердились, но фамилия врача названа неправильно. Нагрубила больной врач М. М. Рюмина.

Факты, изложенные в письме, обсуждались на производственном совещании работников стоматологического отделения. Работникам, проявившим бездушие к больной, указано на их неправильное поведение и сделано предупреждение.

лучшие условия для труда, недостаточно уделяют внимания культуре производства. Там уже успели захлестнуть и завалить скрапом разливочный пролет — всюду мусор, в беспорядке разбросаны ковши.

На участках цеха подготовки составов применяется много ручного труда, в частности, при установке на тележки поддонов и снятии недоливков. А футеровка изложниц производится с нарушениями техники безопасности.

Первое стрипперное отделение имеет замечательный стрипперный кран, но не имеет напольной стрипперной машины для выталкивания уширенных кверху слитков. У нас такая машина есть и выталкивает слиток за 16 секунд. В Магнитогорске довольно часты случаи приварки слитков кипящего металла к поддонам. Это объясняется тем, что здесь не применяется предохранительных пластин. Кузнечане же укладывают на поддоны пластины. Плохо лишь то, что этот процесс еще не механизирован.

В советском хозяйстве должна во всем чувствоваться борьба за экономию. А магнитогорцы не всегда этому придают значение. Здесь при покраске изложниц очень неэкономно расходуют куз-

баслак. Все рамы тележек и поддоны залиты этим лаком. Сама покраска производится в закрытом помещении, там большая загазованность. У нас же красят изложницы под навесом, вне двора изложниц. Воздух там всегда чист.

Одним из новшеств у нас является поворотный клещевой кран, изготовленный в цехах отдела главного механика. Он намного облегчает труд рабочих стрипперного отделения и желательнее, чтобы такой кран установили у себя и магнитогорцы.

Побывали мы и в Доме техники. На наш взгляд, он достаточно отображает работу комбината. Здесь нет показа продукции комбината, помещение довольно тесное.

Мы уехали из Магнитогорска с хорошими чувствами, с благодарностью всем товарищам, поделившимся с нами новшествами. Приглашаем рационализаторов индустриальной Магнитки в гости к нам, чтобы крепить дружбу, активнее участвовать в совершенствовании производства.

**Т. ПУСТОВАЛОВ,**  
механик цеха подготовки  
составов Кузнечного  
металлургического комбината.