

После того, как взяты обязательства

В мартеновском цехе № 2 дружно была подхвачена инициатива доменщиков о соревновании за звание бригад коммунистического труда. Сейчас в соревновании участвует 229 человек. Коллективу 3-й печи присвоено звание бригады коммунистического труда.

О некоторых итогах соревнования рассказал на заседании партийного комитета завода секретарь партбюро цеха т. Волков. Партийная и профсоюзная организации немало сделали для того, чтобы в соревнующихся бригадах были достигнуты высокие производственные показатели, чтобы укреплять там дисциплину. Здесь серьезное внимание уделяют подведению итогов соревнования в борьбе за план, за качество выпускаемой стали. Для членов бригад, борющихся за высокое звание, читаются лекции.

Сталеплавыльщики активнее, чем раньше, участвуют в рационализаторской работе. Более серьезным стало отношение со стороны всех сталеплавыльщиков цеха к сменно-встречным собраниям, на которых обсуждаются самые насущные вопросы работы коллектива.

Нельзя не отметить, что на сменно-встречных собраниях чаще стали присутствовать руководящие работники цеха, беседовать со сталеплавыльщиками по душам.

И несмотря на все это, в организации соревнования за звание бригад коммунистического труда чувствуется серьезная недоработка. О недостаточном внимании к соревнованию со стороны партийного бюро говорит слабый рост рядов соревнующихся. В настоящее время соревнуются за высокое звание только два коллектива. Впрочем, и в этих коллективах делается далеко не все, чтобы успешно выполнять взятые обязательства.

Во втором мартеновском цехе слабо организовано обобщение и распространение передового опыта, а ведь такая испытанная форма борьбы за новые успехи позволила бы коллективу цеха иметь более высокие показатели в борьбе за досрочное выполнение заданий семилетки.

Очень слабо ведется работа по

подготовке новых коллективов к вступлению в соревнование за звание бригад коммунистического труда. Одной из форм широкой агитации за новое соревнование может явиться популяризация опыта соревнующихся и удостоенных высокого звания коллектива коммунистического труда. Разумеется, для этого надо добиваться, чтобы взятые высокие обязательства с честью выполняли их. Что же мы имеем в мартеновском цехе № 2? Взять учебу. Многие из соревнующихся до сих пор не выполняли взятых коллективом обязательств, — нигде не учились.

Только в результате слабой воспитательной работы в бригадах имеют место нарушения трудовой дисциплины и общественного порядка.

После того, как были взяты обязательства, некоторые сталеплавыльщики начали забывать о высоких обещаниях. Задача коллектива в том и состоит, чтобы требовать от каждого рабочего твердо держать слово. И тут многое должны сделать коммунисты.

Партком завода указал партийному бюро мартеновского цеха на слабую работу с семьями сталеплавыльщиков. Речь идет не только о том, чтобы семьи знали, что бригада, в которой работает их муж, отец или сын, соревнуется за звание коллектива коммунистического труда. Нужно, чтобы дома были постоянно в курсе выполнения обязательств, чтобы в семьях знали, что и от них в какой-то мере зависит успех в соревновании.

Формы работы с семьями могут быть самыми различными: и в цех можно приглашать родных, и встречи в клубах организовывать, и квартиры посещать. Уже сейчас следует подумать об организации здорового отдыха сталеплавыльщиков со своими семьями.

Заводской партийный комитет обязал партбюро и цеховой комитет мартеновского цеха № 2 улучшить руководство воспитательной работой в бригадах, борющихся за звание коллективов коммунистического труда, вовлечь в это соревнование новые коллективы. А. БИБАРСОВА.

25 новых кружков

В коксовом цехе коксохимического производства прочитан ряд лекций о коммунистическом воспитании. На днях с такими лекциями выступили И. Г. Потатурин и П. А. Левченко. В лекциях большое место уделено связи семьи

со школой, роли коллектива в воспитании молодого поколения.

В цехах производства усилилась тяга к знаниям. За последние дни здесь создано 25 новых кружков, в которых коксохимики будут изучать конкретную экономику.



В горном управлении славой передового производственника пользуется машинист бульдозера службы пути Вениамин Иванович Жарихин. Он систематически, изо дня в день перевыполняет свою норму.

На снимке: В. И. Жарихин.

Ниже своих возможностей

За период рейда по автоматизации и механизации производства работники проектного отдела подали 26 предложений. Но предложения эти в основном принадлежат начальникам секторов, руководителям групп. Очень мало предложений подали конструкторы.

По качеству своему предложения тоже не блещут. Они в основном касаются мелких организационных вопросов, вроде такого — выделить начальникам секторов и руководителям групп пишущие машинки для печатной переписки.

Чем же объяснить, что такой высококвалифицированный коллектив заводоуправления, для которого вопросы механизации являются основой всей работы, проявил в рейде слабую творческую активность и отсталость? Объяснить можно лишь плохой организацией работы, недостаточным стилем руководства, которые плохо создают условия для творческого труда каждого работника. Связь с цехами плохая, конструкторы стали техниками чертежной службы. Все возрастает бюрократическая оптика, мала заинтересованность в труде, нет заботы о повышении уровня теоретических знаний.

Участие в рейде показало, как много нужно сделать, чтобы сплотить коллектив, поднять его активность для выполнения ближайших задач. И руководители наши должны из этого сделать вывод.

А. ЧИЖОВ, конструктор.

Рейд закончился — борьба за автоматизацию продолжается

С 15 января по 1 марта на нашем комбинате проходил общественный рейд за автоматизацию и механизацию производственных процессов. Рейд явился большим массовым мероприятием. Под руководством партийных, профсоюзных, комсомольских организаций, хозяйственных руководителей цеховые штабы и рейдовые бригады проделали большую организаторскую работу по вовлечению трудящихся цехов к участию в рейде, по сбору предложений, направленных к дальнейшей механизации и автоматизации производственных процессов.

По предварительным данным, от трудящихся цехов нашего комбината в ходе рейда поступило 4390 предложений. 4320 из них рассмотрены заводским штабом. Из принятых к реализации 2577 предложений уже внедрено 541.

Наибольшее количество предложений поступило от трудящихся коксохимического производства, железнодорожного транспорта, доменного, обжимного, сортопрокатного, мартеновского цеха № 2. После внедрения поступивших

предложений на многих участках будет повышена производительность труда, увеличится выпуск продукции, уменьшится расход сырья, материалов, электроэнергии.

Недавно заводской партийный комитет на своем заседании подвел предварительные итоги рейда. С целью быстрее внедрения предложений, поступивших в ходе рейда, партком предложил исполняющему обязанности директора комбината т. Зудину В. М. до 1 апреля издать приказ по комбинату с установлением сроков и ответственных лиц по внедрению наиболее важных предложений. До 1 апреля начальники цехов должны издать приказы, в которых установить сроки и ответственных лиц по предложениям, внедряемым силами цеха.

Партком поручил партийным организациям, комиссиям партийного контроля постоянно проверять ход внедрения принятых предложений и организационно-технических мероприятий на 1960 год.

Лучшие учащиеся-производственники

В красном уголке фасонно-вальце-сталеделительного цеха появился новый щит с надписью: «Лучшие учащиеся-производственники». На щите — портреты рабочих цеха, которые успешно сочетают работу с учебой в школах рабочей молодежи, в техникуме или институте.

Среди удостоенных высокой похвалы нормировщик А. П. Яков-

лева, студентка второго курса металлургического института; машинист крана Г. П. Ширяев, учащийся шестого класса ИРМ; слесарь А. Н. Васильев, учащийся 8-го класса; модельщик В. М. Дейнеко, формовщик-набивщик Ф. И. Якир, готовящийся закончить в этом году десятилетку, и многие другие.



Насущные нужды разлильщиков

С каждым годом сталеплавыльщики второго мартеновского цеха совершенствуют технологию, увеличивают выплавку металла, берут новые обязательства. Коллектив печи № 6 стремится оставить позади рекордные показатели прошлого года. Его примеру следуют и успешно выполняют свое слово сталеплавыльщики печей №№ 2, 9, 13 и других. А применение нового вида топлива — попутного нефтяного газа создает условия для дальнейшего увеличения производства стали.

Но разливка стали все еще отстает. Там возникают задержки, которые отражаются на ритме работы всего коллектива цеха. Поэтому на своем постоянно действующем производственном совещании мы обсудили вопрос о мероприятиях, обеспечивающих более быструю разливку металла. Мно-

гие разлильщики указали на неиспользованные возможности. Можно, например, сократить время выдержки разлитой в изложницы стали спокойных марок. У нас они выстаивают на разливочном пролете около 40 минут. Но есть все возможности сократить этот период выдержки плавов до 15 минут.

Но самое главное — это надо решить вопрос о диаметре отверстий стаканов сталеразливочных ковшей. Как разливали металл когда-то через отверстия стаканов в 30 миллиметров, так и до сих пор разливаем. Мы не раз поднимали вопрос, чтобы разливать сталь рядовых марок через отверстия диаметром в 45 миллиметров, а легированной стали — до 35 миллиметров. Но нам упорно доказывают, что это отрицательно отразится на качестве слитков. При-

водят даже пример, когда в третьем цехе провели разливку стали через стакан с диаметром отверстия в 70 миллиметров и это привело к тому, что корка слитка, вследствие быстрого наполнения изложницы, образовалась тонкая, а на прокате в металле получились волосовины.

Это верно. При медленном разливе стали корка получается толще и структура сот застывающего металла не может впоследствии вызвать волосовины. Но ведь мы не требуем стаканы с диаметром отверстия в 70 миллиметров, а только в 40—45.

Требуется, чтобы центральная заводская лаборатория занялась этим. В решении производственного совещания мы просим директора комбината обратиться на это внимание, разработать новые инструкции разлишки стали. А начальника ЦЗЛ т. Селиванова просим провести исследования, чтобы проверить и установить преимущест-

ва разлишки стали через стакан с диаметром в 40—45 миллиметров. Это очень важный вопрос и решить его надо поскорее.

Плохо и то, что при введении испарительного охлаждения мартеновских печей не соорудили газосборник, и пар выходит через трубы наружу, конденсируется и оседает на крыше в виде льда. Высоко с крыши свисают тяжелые сосульки. Каждый день дважды посылаем рабочих сбивать эти сосульки. Это прямой расход для цеха. А пар? Ведь его ежедневно выходит до 50 тонн, пропадают зря десятки тысяч рублей. Разве этого мало, чтобы подумать о рациональном использовании пара? Но паросиловики что-то не спешат с решением этого вопроса. А для нас, кроме помех и потерь, ничего это не дает.

К. ГЕРАСИМОВ,
старший мастер
разливочного пролета.

Н. Селькова является одной из лучших штамповщиц кроватного цеха. Сейчас, на ленинской трудовой вахте она выполняет свою норму на 120 процентов.

На снимке Н. Селькова.

Китайские студенты на комбинате

В минувшую субботу в наш город прибыла группа китайских студентов 5-го курса металлургического и технологического факультетов Днепропетровского металлургического института. В составе группы 10 человек — студенты разных специальностей: доменщики, сталеплавыльщики, прокатчики и теплотехники. Посланцы народного Китая пробудут в Магнитогорске около месяца. За это время они пройдут преддипломную практику в цехах нашего комбината.

Ф. САРАТОВ.