

О СОСТАВЕ ИЗЛОЖНИЦ

В мартеновских цехах нашего завода на 14 мартеновских печей имеется составов для обычных марок сталей, футерованных и 4 состава для конструкционной стали. Кажется бы, что должно хватить для обслуживания печей. Но на деле получается другое. Из 4 составов для конструкционной стали имеем «надставок» только на 2 состава. Из двух футерованных составов имеется палочник только на полтора состава. В составах для обычных марок сталей нехватает много поддонов и изложниц.

Но, несмотря на это, и при наличии этих составов можно простои мартеновских печей свести до минимума, если своевременно подать состав изложниц.

Необходимо дирекции комбината позаботиться о производстве новых поддонов и обеспечить цех подготовки составов изложницами и надставками.

Двор изложниц мартеновского цеха № 2 не успевает готовить имеющиеся составы, в то время, как двор изложниц мартеновского цеха № 3 не работает.

Начальник цеха подготовки составов тов. Полицкий говорит, что двор изложниц мартеновского цеха № 3 не работает потому, что нет рабочих. А для этого двора необходимо всего лишь три человека. Если бы работал этот двор, можно бы было подготовить не менее 5 составов для простых марок сталей.

Два состава для конструкционной стали совершенно недостаточно. В цехе имеется надставок, примерно, еще на один состав, но они требуют новой футеровки. Об этом необходимо позаботиться самим руководителям цеха.

Главное же состоит в том, чтобы быстрее ввести в эксплуатацию двор изложниц мартеновского цеха № 3.

А. ТРИФОНОВ.

ЗА ЛУЧШУЮ РАБОТУ ДОМЕННОГО ЦЕХА

От умения правильно и четко руководить работой бригады со стороны начальника смены во многом зависит выполнение плана по чугуну. Работая в настоящее время начальником смены, и следующим образом органирую свою работу.

В цех прихожу, как правило, за час до начала работы своей смены. Я осматриваю подробно состояние печей, знакоюсь с работой в предыдущие смены по книге рапортов, по состоянию фурм, по режиму печей и беседую с обслуживающим персоналом, чтобы иметь полную картину состояния технологического процесса.

За 15—20 минут до начала смены принимаю рапорта от сменного инженера, агента по сырью и диспетчера цеха, чтобы выяснить положение с сырьем материалами, с ковшевым ходом и разливочными машинами. Здесь же даю им основные указания для дальнейшей работы. И только после всего этого принимаю смену от начальника предыдущей бригады.

В процессе работы главное внимание уделяю шихтовке печей, правильному тепловому и дутьевому режиму. Провожу выполнение мастерами технологических инструкций, исправляю их ошибки, давая соответствующие указания для того, чтобы лучше был организован технологический процесс на всех участках.

Большую часть своего рабочего времени я затрачиваю на выполнение графиков выпуска чугуна и шлака.

В 4-й бригаде, которой я руковожу, работают опытные мастера тт. Черкасов, Кнелзлин, Ф. Толкачев. Кажется бы, что у таких мастеров дисциплина должна быть на высоком уровне. На самом деле состояние трудовой дисциплины в нашей бригаде довольно низкое.

Так, например, на доменной печи № 1 у мастера Толкачева 8 марта старший горновой Гейкин вышел на работу пьяным. Пришлось диспетчера Гейкина с работы уволить. Мастер Толкачев в течение двух смен, в результате неправильного закрытия летки, сдавал ее очень слабой. На этой же печи 5 марта сорвало коксовый желоб, из-за чего печь простояла 3 часа. Недодано 200 тонн чугуна.

На доменной печи № 2 мастер Я. Миронченко плохо организует свою бригаду на выполнение производственного задания. 10 марта в этой бригаде в течение 2 часов не смогли открыть шлаковую летку исключительно по своей вине.

Работу бригады лимитируют также разливочные машины. Мастер В. Толкачев, несмотря на все имеющиеся условия для сливания 14—16 ковшей чугуна в смену, сливает только 10—12 ковшей.

При устранении в цехе организационной распушенности и дисциплинированности мы сможем работать значительно лучше, чем работаем сейчас, ибо доменный цех имеет для этого все условия.

А. ЗИСЛЕ,
начальник смены доменного цеха.

Зря теряем драгоценное рабочее время

Коксовый цех работает неудовлетворительно. С одной стороны, у нас много своих неурядиц, с другой — тормозит в выполнении плана транспортники.

Нам необходимо беспробойно подавать на второй путь порожняк под погрузку коксовой мелочи. Но транспортники этого не делают, из-за них приходится зря терять рабочее время.

В каждую смену, за отсутствием вагонов под погрузку мелочи, а также ввиду медленных маневровых работ на втором пути, мы вынуждены простаивать не менее полутора часов в смену.

П. ЕНА,
начальник смены коксового цеха.

Социалистический под'ем

Комсомольско-молодежная смена стана «300» № 1, руководимая лучшим мастером Федором Михайловичем Зуевым, организует настоящий социалистический под'ем, борясь за высокую производительность, за лучшее качество проката. Силою и рядом она перевыполняет задание на 100—150 тн., причем без единого килограмма второго сорта.

За десять дней марта смена Федора Михайловича Зуева выполнила план на 126,4 проц. Благодаря высокой производительности, новые нормы выполнены на 120,6 проц.

Замечательные показатели имеются и по качеству продукции. За это время дано вторых сортов 0,5 проц. Хорошее качество металла обеспечил старший вальцовщик Василий Зуев.

Достижения комсомольско-молодежной смены совершенно не случайны. Смена решила в этом году добиться рекордных показателей по качеству металла. В феврале, например, она имела уже рекордные показатели, прокатав вторых сортов только 0,3 проц. Если бы так работали все прокатчики МГЯнтки — государство имело бы колоссальнейшую прибыль.

По-стахановски смена Федора Михайловича Зуева работает и во второй декаде марта. 11 марта, при прокатке ответственного заказа, она сработала без второго сорта, прокатав сверх плана 108,2 тн. На второй день смена также катала исключительно первосортную продукцию и сработала хорошо.

Следует отметить, что комсомольско-

С. КРАВЧЕНКО.

молодежная смена имеет хорошие показатели и по недокатам. За первую декаду марта брак составил 0,55 проц. в то время, как в смене мастера Гунина он был в два раза больше.

Федор Михайлович Зуев достигает высокой производительности за счет ликвидации простоев. Он настраивает стан лучше всех и быстрее всех. Прежде, чем что-либо предпринять для изменения технологического процесса, тов. Зуев хорошо обдумывает каждое свое действие и только после этого принимает те или иные меры для улучшения прокатки.

Замечательно работает старший вальцовщик Василий Зуев. Он обеспечивает безупречную работу чистой клети и вместе с этим оказывает помощь мастеру также, как и мастер оказывает всегда помощь старшему вальцовщику.

Вальцовщики-проводчики тт. Мамаев и Петухов, обслуживая решающие клети, тщательно устанавливают прокатную арматуру, надежно закрепляют ее, а после этого внимательно следят за течением металла, в нужную минуту находят исправляя мелкие недочеты. Хорошо работает подручный вальцовщика тов. Алексеев, операторы тт. Черкасский, Дьячкова, Перова и др.

Старший сварщик тов. Иванов обеспечивает своевременный нагрев металла и выдачу его на рольганги стана.

Со сменой Ф. М. Зуева соревнуется смена мастера Ивана Васильевича Гунина. Она имеет второсортной продукции на 3 тн. больше, чем смена Зуева. План выполнен за первую декаду на 113,3 проц. и нормы — на 111,2 проц. Эта смена несколько отстает только потому, что имеет много простоев исключительно по своей вине. Если из-за внешних причин за декаду было потеряно 2 часа 15 минут, то по причинам внутривалкового порядка смена потеряла 9 часов 45 минут, что в переводе на металл означает — недодано проката свыше 600 тн.

Во второй декаде смена И. В. Гунина старается иметь более высокие производственные показатели. За 11 марта эта смена прокатала сверх плана 106 тонн, не имея по своей вине ни одного килограмма второго сорта.

Несмотря на то, что стан «300» № 1 стал работать в две смены, отпустив третью смену в отпуск, металла стало производиться больше, чем давали раньше три смены. За первую декаду в целом по стану план выполнен почти на 120 проц. и нормы — на 116 проц. Не было ни одной поломки валков, сокращены значительно простои, брак и вторые сорта.

Задача мелкосортников стана «300» № 1 — во что бы то ни стало закрепить высокие темпы социалистического под'ема и добиваться новых успехов с тем, чтобы в марте дать стране как можно больше металла в счет погашения долга за январь и февраль.

Текстильщики Белостока (Белорусская ССР) встречают председатели выборы в Верховные Советы СССР и БССР новыми производственными достижениями. Молодой стал комбината № 1 Я. Лифшиц первым в Белостоке перешел на обслуживание леток ткацких станков, повысив производительность с 30 до 130 метров ткани за смену.



На снимке: Я. Лифшиц.
Фото Д. Чернова. Фото-клише ТАСС.

НА ВОЛАХ БЫСТРЕЕ ДОСТАВЯТ

(Письмо со стройки)

Мы строим вторую очередь Магнитогорского комбината. В этом громадном строительстве должны участвовать все магнитогорцы, а тем более, кто работает в комбинате. Однако, некоторые товарищи наплеватьски относятся к строительству.

Вот факты. В распоряжение треста «Магнитострой» передали паровоз и 8 вагонов для перевозки цемента. Кажется бы, от этого дело должно улучшиться. На самом деле получается обратное.

2 марта в 23 часа была загружена цементом вертушка и следовала до станции Соцгород в течение 19 часов. Вертушку выгрузили за 3 часа, но она попала на цементный завод через 25 часов.

Маршрут с кирпичом был загружен на кирпичном заводе в 19 часов 30 минут 2 марта и прибыл на станцию Соцгород в 3 часа 4 марта, то есть только через 32 часа. По нашему мнению, этот кирпич можно было бы на волах перебросить быстрее.

Диспетчера ЖДТ Макогонов, Долгополов и начальник службы движения Кушнор меньше всего обращают внимания на грузы треста «Магнитострой». Нередко на наши замечания о безобразной работе диспетчера откровенно заявляют, что строительство второй очереди комбината их не касается.

С этим нехорошим настроением необходимо вести решительную борьбу и оказывать строительству должную помощь и поддержку.

Г. НИКОЛАЕВ.

НАМЕРЕНИЕ ХОРОШЕЕ, НО РЕЗУЛЬТАТЫ ПЛАЧЕВНЫЕ

Администрация мартеновского цеха № 2 решила во что бы то ни стало очистить литейный пролет от мусора, шлака, скрапа и «козлов». Намерение хорошее, но, к сожалению, результаты выходят плачевные.

Не успела третья бригада очистить площадки вокруг печей №№ 1, 2, 3 и в других местах, однако, при выпуске плавки площадки снова залили шлаком.

По нашему мнению, сколько бы бригад ни работало по очистке литейного пролета, толку не будет, если вслед за этим площадку будут снова захламлять.

И. ФИЛИНОВ.