

## Вместо ударных темпов — простои

Четко расписаны по графику задания ремонтников домны. А вот доска, где условными знаками отмечается состояние выполнения заданий коллективами участков. Мало здесь звездочек — знаков работы по графику, больше нулей — знаков отставания. Хотя остались считанные дни до конца ремонта, но работники «Уралдомнаремонта», основного коллектива ремонтников, допускают один срыв графика за другим.

Дружно начали было каменщики огнеупорную кладку в шахте домны. Но не надолго хватило им таких темпов, с утра 27 июля они вынуждены были приостановить работу. Задержкой послужила нераспорядительность начальника участка Механомонтажа т. Усачева, не обеспечивающего фронт работы. Монтажники этого участка должны производить укупорку холодильников шахты на старых листах кожуха, то есть укладывать асбестовую прокладку между холодильниками и листом кожуха.

Хотя подготовка к этому велась, но монтажники не проявили должной заботы о графике и затянули укупорку, сорвали график огнеупорных работ на сутки. А сутки в сжатые сроки окончания ремонта домны очень много значат. Каменщикам нужно приложить все старания, чтобы ликвидировать отставание.

Много работы предстоит сделать по низу шахты. Бригады монтажников т. Кузьмина обязаны немедленно предоставить фронт работы водопроводчикам. Они должны в

первую очередь смонтировать два водосливных желоба. А бригадам т. Гомазкова надо поторопиться с повязкой холодильников низа печи и шихты, чтобы 30 июля принять воду.

Ниже своих возможностей работают монтажники участка т. Фалеева. Они затянули сборку засыпного устройства и 27 июля еще только готовились к этой работе, которая должна была уже идти к концу. Здесь сказывалась и нераспорядительность начальника участка, и ослабление внимания этому участку со стороны руководителя «Уралдомнаремонта» т. Еремина. Даже на организацию доставки деталей, на подачу крана к месту монтажа ушло немало времени.

Недопустимо затянулась подготовка к центровке отделительного клапана на участке прораба т. Жданова.

К тому же на всех монтажных площадках большая захламленность, снижающая производительность труда.

Монтажникам, каменщикам, сварщикам, руководителям участков и коллективов нужно проникнуться тревогой за судьбу графика и в оставшиеся дни до конца ремонта решительно изменить отношение к выполнению заданий. Нужно удвоить темпы, дружнее взяться за работу, выше поднять знамя соревнования, чтобы упущенное наверстать, выполнить слово коллектива ремонтников — своевременно возратить домну в строй действующих металлургических агрегатов.

## ЗНАЮЩИЙ ПРОИЗВОДСТВЕННИК

Кто в нашем цехе не знает кузнеца пятитонного молота Дмитрия Евдокимовича Калугина. Он пришел сюда в числе первых выпускников ремесленного училища и с тех пор пользуется общим заслуженным авторитетом и уважением.

О чем бы у нас на собрании смены ни заходил разговор, Дмитрия Евдокимовича всегда ставят в пример. Ведь не было случая, чтобы он совершил прогул или опоздал на работу. А когда заходит разговор о работе, то здесь тоже нет ему равного по мастерству: ведь у Калугина самый высокий разряд — восьмой. Поручая ему ковать самые сложные поковки, никогда не присовокупляешь к этому замечания: «Постарайся, сделай все как надо, задание ответственное». Заранее можешь быть спокоен, что все будет сделано как надо.

Отличное качество поковок, которые выходят из-под молота Калугина, стало постоянным неизменным явлением.

Под руководством Калугина работает четыре человека. И можно сказать, что из них со временем получатся знающие кузнецы: ведь им есть чему поучиться у своего старшего. На подручных Калугина в цехе смотрят как на надежные, опытные кадры.

Глядя, как работает вся эта пятерка, невольно говоришь: «Спелись», так согласованно, ритмично идет здесь работа, все понимают друг друга с полуслова. Каждый четко знает свои обязанности, поэтому бригада Калугина и считается в кузнечно-прессовом цехе одной из лучших.

А. ЗАРУБИН.

## ПОТЕРЯННАЯ ПЛАВКА

Мартевцы второго цеха приняли повышенные обязательства. Каждый рабочий старается, чтобы выполнять их, дать стране больше металла. Но каждый день встречаются большие помехи, которые ведут к срыву заданий, тянут цех в прорыв. Много времени теряем на завалках печей металлоломом. Это уже стало как бы обычным явлением. А простои на завалках тянут за собой удлинение других операций, вредно отражаются на состоянии печи.

Не лучше и со снабжением цеха сжатым воздухом для выдувки застоев при ремонте подины. Как правило, вследствие недостаточного давления сжатого воздуха в трубах выдувка подины затягивается.

Но и это не идет ни в какое сравнение с тем, что произошло 27 июля. По плану остановили на ремонт подины мартевскую печь № 11. Подготовились, чтобы быстрее выдолбить задание, так как в связи с этим ремонтом загорди-

ли подъезд к печам №№ 12 и 13.

Когда подключили шланги и пустили воздух, чтоб выдуть застои, то выяснилось, что не хватает нужного давления — в трубе оно едва доходило до двух атмосфер. Кинулись выяснять, в чем дело. Начальник паросилового цеха т. Тверской ничего не пообещал, а начальник смены этого цеха т. Реут доказывал, что у нас все в порядке. Затем он уверял, что послал слесаря, который подключит воздухопровод к другому.

Час прошел, другой, никакие наши требования не возымели действия. Пришлось звонить к диспетчеру комбината и главному инженеру. Лишь после того в мартевском цехе появились начальник смены паросилового цеха т. Реут и слесарь.

Появление их сопровождалось бурным объяснением. Тов. Реут утверждал, что послал слесаря сюда с утра, где, мол, ты пропал? Слесарь говорит, что его послали от-



Орган парткома, профкома и заводоуправления Магнитогорского ордена Ленина и ордена Трудового Красного Знамени металлургического комбината имени Сталина

№ 89 (3172)  
Год издания 21-й

ПЯТНИЦА, 29 июля 1960 года.

Цена 15 коп.

## ДОРОГУ НОВОМУ, ПЕРЕДОВОМУ

Неисчерпаема инициатива трудящихся, каждый раз проявляется она во внедрении передового, освоении новых методов, чтобы неуклонно и верно стремиться к выполнению больших заданий семилетнего плана. У хороших дел широкий полет. Инициатива, рожденная в одном коллективе, быстро передается в другие, достижения одних становятся достоянием всех. Только нужно следить внимательно, вовремя подхватывать новое, прогрессивное.

Так и поступают в основном механическом цехе. Здесь широко применяются передовые методы электросварки, достижения машиностроителей, станочников.

В последние дни здесь осуществили нарезку на токарных станках многогранников и расточку таких же отверстий. Опыт перенесли из «Уралмашзавода», а приспособления, освоение — дело рук цеховых умельцев и инженеров. Много труда вложили в изготовление точного оборудования для этого нового дела слесари инструментального отдела, в особенности Василий Безобразов.

Первый механизм установили на станке в бригаде коммунистического труда мастера В. Щетинина. Пробовали, устраняли недочеты, налаживали. Технологи и мастера разработали производственные режимы обработки деталей. И вот станок заработал. На круглой заготовке начали одна за другой появляться грани правильного шестиугольника.

Освоена нарезка шестиугольника, четырехугольника.

— Теперь и другие многоугольники не составят трудностей, — говорит мастер В. Щетинин.

А в другом отделе — малотокарном — оборудован станок для расточки отверстий многоугольников. Здесь тоже освоили новый способ и дело получается. Это ускоряет обработку многоугольников в 5—10 раз.

В основном механическом цехе, кроме этого, много и иных хороших дел. Здесь не так давно изменили технологию обработки образцов-проб для отправки в центральную заводскую лабораторию. Известно, что от каждого вала, иной детали, обрабатываемой на станках, нужно посылать пробу — небольшой валик диаметром в 30 миллиметров. Прежде изготовление такого валика проводилось на трех станках, требовало много времени. На долбежном станке надо было из заготовки вырезать болванку, затем на строгальном станке ее подправить и на токарном выточить валик для отсылки в лабораторию.

Ознакомились с работой коллектива «Уралмашзавода» и применили способ, которым там пользуются. Сделали пустотелое сверло и теперь берут пробу помощи этого сверла за одним проходом. Быстро и хорошо, в год берегает для цеха это около 75 тысяч рублей экономии.

В цехе идут по пути дальнейшего внедрения передового. Заместитель начальника цеха П. Бедрин охотно рассказывает, что нового будет на участке сборки узлов механизмов.

— Прежде широко в ходу было нагревание деталей, теперь пойдет в ход охлаждение, — говорит П. Бедрин.

Это будет применяться при мно-

гих операциях: запрессовке подшипников качения, например, в муфты или втулок, пальцев и т. д. Раньше или грели деталь, в которую запрессовывали втулку, подшипник, или забивали кувалдой. Нередко деталь выходила из строя.

Скоро об этом останется только воспоминание. В цехе уже изготовлены ванны, где в жидком азоте при температуре, близкой к абсолютному нулю, подшипники или муфты будут охлаждаться. Затем их без труда установят на место в деталь. Здесь, постепенно нагреваясь до нормальной температуры, охлажденный металл расширится и запрессуется намертво. Это ускорит работу, повысит производительность труда на сборке, а об облегчении труда слесарей и говорить нечего. Не надо будет бить тяжелой кувалдой, не придется и зачищать после такой принудительной посадки муфт или подшипников в деталь. Замороженная деталь войдет в свое место легко, а поверхность детали не потребует обработки.

Все это будет, уже внедряется. За этим следят люди пытливого мысли — рабочие и инженеры, стремящиеся дать широкий простор передовому, внести свой вклад в досрочное выполнение заданий семилетки.

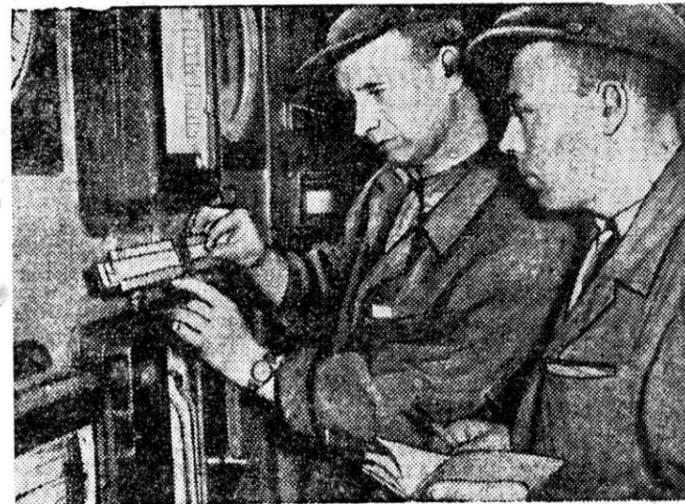
К. АЛЕКСЕЕВ.

## Семимесячное задание выполнено

Во втором мартевском цехе досрочно рассчитались с планом семи месяцев еще две недели. 24 июля закончил семимесячную программу производства стали коллектив печи № 7, где печные бригады возглавляют слесаря Н. Байбулин, Н. Макаров, М. Ла-

дыгин и В. Ломакин. 26 июля о трудовой победе рапортовал коллектив печи № 9, где слесарями В. Таротин, А. Белоусов, Н. Писарев и Н. Бурмакин. Коллектив печи варит сталь в счет августовской программы.

## В КОЛЛЕКТИВЕ ДОМЕНЩИКОВ



Успешно в июле работает коллектив доменщиков печи № 3, где мастерами тт. Жарков, Конев, Федотов и Феофанов. На счету этого коллектива сотни тонн чугуна, выплавленного дополнительно к плану.

Мастеру печи П. Н. Жаркову неоднократно присуждалось первенство в социалистическом соревновании с присвоением звания «Лучший мастер» доменного цеха.

На снимке: газовщик В. М. Насонов и мастер П. Н. Жарков. Фото Е. Карпова.

М. АРТАМОНОВ,  
старший мастер второго  
мартевского цеха.