

МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

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

№ 84 (2708)

ПЯТНИЦА,

19

ИЮЛЯ

1957 года.

Цена 10 коп.

Наша родная Коммунистическая партия
ведет Советскую страну к великой завет-
ной цели — к коммунизму, опираясь на пол-
ную поддержку советского народа, на го-
рячие симпатии всего прогрессивного че-
ловечества.

ПЕРВЫМИ НА КОМБИНАТЕ КОЛЛЕКТИВ ЦЕХА РЕМОНТА ПРОМЫШЛЕННЫХ ПЕЧЕЙ ПЕРЕШЕЛ НА 7-ЧАСОВОЙ РАБОЧИЙ ДЕНЬ

15 июля был последний день, когда звенья, бригады, смены нашего цеха ремонта промышленных печей работали по 8-часовому графику. На завтра рабочий день для трудящихся нашего цеха был установлен в 7 часов.

Долго мы готовились к переходу на работу по новому графику. На заседаниях партбюро, цехового комитета, на рабочих собраниях трудящиеся обсуждали, намечали пути, вносили деловые предложения для решения целого ряда вопросов, связанных с переходом на работу по новому графику.

А таких вопросов было много. Необходимо было произвести реорганизацию бригад, пересмотреть нормы выработки, порядок оплаты труда и многое другое. Мы перешли на 7-часовой рабочий день без увеличения штата рабочих. Путем более продуманного формирования коллективов бригад нашли возможность высвободить из каждой бригады 35 — 40 человек и из них сформировать еще одну бригаду.

Много изменений произошло в вопросе с нормами выработки, оплате труда. Во всяком случае, коллектив цеха ставил перед собой

цель за счет мобилизации внутренних резервов, лучшей, продуманной организации своего труда за 7-часовую смену выполнить объем работ, на который раньше уходило 8 часов. А такие возможности в нашем цехе есть. За примером не надо далеко ходить. 16 июля мы работали по новому графику, и в тот день звено каменщиков, где звеньевой т. Рауцкий, на кладке свода мартеновской печи № 4 выполнило норму выработки на 225 процентов. Такие показатели в работе у нас были далеко не часто.

Сейчас прошли только первые дни работы по новому графику. Естественно, что сказать о многом еще трудно. Ясно только одно, что трудящиеся получили больше времени для своего отдыха, и это в очень большой степени сказывается на интенсивности труда. Коллектив цеха полон желания успешно справиться с производственной программой, достойно встретить 40-ю годовщину Великого Октября.

И. ТАРАСОВ,
начальник бюро технормирования
цеха ремонта промышленных
печей.

На ремонте домны № 6 Настойчивей бороться за график

На ремонтах доменных печей все более внедряется механизация. Еще при ремонте домны № 3 по предложению инженера т. Рагина и бригадира водопроводчиков т. Дьяченко применили очистку площадок домны водой. Этот же метод применен и при очистке колошниковой площадки и конструкций домны № 6. Всю скопившуюся за ряд лет пыль и графит быстро убрали при помощи гидромонитора, струей воды под давлением в 14 атмосфер.

Очистка таким способом очень экономична. Прежде ее выполняли десятки рабочих ремонтно-строительного цеха, орудуя лопатами, метлами да скребками. По новому способу эту работу выполнили быстро, а отмытые от пыли и графита конструкции уже готовы к покраске, их не придется чистить скребками, как делали прежде.

Чистку домны гидромонитором хорошо провели водопроводчики доменного цеха тт. Гайнулин, Фарахов, Требелев, Шарифудинов, Мухаметзянов и Коршунов.

Очистка домны проведена хорошо. Но все же начался ремонт неорганизованно. В первый день на демонтаже засыпного устройства и других механизмов ремонтники потеряли 8 часов.

Сразу же принялись они за ликвидацию прорыва. Особенно дружно взялись монтажники и каменщики «Уралдомремонт». Они организованно принялись очищать домну от кокса, убрали старую футеровку в прямом воздухопроводе и начали здесь кладку новой футеровки. Приступили и к ломке огнеупорной кладки в воздухонагревателе.

Коллектив ремонтного участка котельно-ремонтного цеха после демонтажа засыпного устройства взялся монтировать люльку и металлический конус, по которому будет удаляться через фурмы сломанная огнеупорная кладка доменной печи. На этой работе они стараются выиграть время, чтобы быстрее ликвидировать отставание, имевшее место в первый день.

Во время этого ремонта будет осуществлен перевод воздушных фурм домны на паровспарительное охлаждение. В этом деле большую работу предстоит выполнить коллективу цеха контрольно-измерительных приборов и автоматики. Работники этого цеха должны установить регулирующие, регистрирующие приборы, сигнализацию. Задания сложные, но за двое суток работники цеха КИП и автоматики к нему не приступали.

Нужно им за это дело взяться со всей серьезностью, чтобы быстрее и высококачественно смонтировать прогрессивную систему охлаждения воздушных фурм.

Руководителям всех участков следует еще раз проверить выполнение требований техники безопасности. Нужно снабдить слесарей ящиками для инструмента, чтобы не носили они инструмент на рабочие площадки как попало, как это имело место в первые дни ремонта.

Ремонтники поставили перед собой почетную задачу отремонтировать домну за одиннадцать с половиной суток. Дело чести их выполнить свое слово, дать возможность домнистам увеличивать выплавку чугуна.

С аттестатом зрелости — на производство

Хорошо учился в школе № 16 Анатолий Банников, сдал экзамены. Куда пойти учиться дальше? Этот вопрос волновал и Анатолия и его сверстников. Разные пожелания высказали они, а Анатолий Банников твердо решил — пойти в цех.

Конечно для работы в цехе недостаточно тех трудовых навыков, что приобрел на уроках труда, нужна более основательная подготовка. И решил Анатолий поступить в техническое училище.

Участь в училище, он практические занятия проходит в среднетоканном отделе основного механического цеха у токарного станка.

Хорошая подготовка в десятилетке способствует более быстрому освоению теории, а любовь к труду помогает овладеть специальностью токаря.

Годы учебы в техническом училище кончаются. Сейчас А. Банников у токарного станка проходит основную практику. Время пребывания в цехе пошло на пользу молодому станочнику. Он уже выполняет работы токаря пятого разряда. В последнее время он готовил вал сложной формы для механизма стана «300» № 1. Работа, несмотря на ее сложность, выполнена безукоризненно, а норму станочник выполнил на 120 процентов.

Молодой станочник вступает в трудовой коллектив цеха с запасом теоретических знаний, хорошо изучив токарное дело. А умение сочетать труд с учебой поможет ему и тогда, когда он станет продолжать учиться без отрыва от производства в институте.

М. МАНАЕВ,
мастер основного механического цеха.

ЧТО НАМ МЕШАЕТ

Неудовлетворительно работает наш блюминг № 3. Мы задолжали государству несколько тысяч тонн металла. Достаточно сказать, что только за 16 дней работы в июле мы недодали к плану около 2000 тонн, из них 450 тонн падает на коллектив нашей второй бригады.

Одной из серьезных причин, мешающих наладить ритмичную работу третьего блюминга, являются частые случаи нарушения трудовой и технологической дисциплины, что приводит к различного рода авариям и вынужденным остановкам. Вместе с тем, необходимо остановиться и на ряде других вопросов, успешное разрешение которых поможет нам в работе.

Известно, что работа мартеновских цехов пока оставляет желать много лучшего, недовыпуска металла сказывается и на работе обжимщиков. И тем более руководителям производственного отдела комбината надо принимать все меры, использовать все возможности для налаживания более ритмичной работы.

А такие возможности есть. Приведу пример. 3 июля второй блюминг не работал, следовательно все плавки шли на наш блюминг. И мы рассчитывали в тот день

В честь 40-летия Великого Октября



На снимке: сталевар мартеновской печи № 5 второго мартеновского цеха **Н. М. Гончаров**, имеющий на своем счету за две недели работы в июле свыше 200 тонн сверхпланового металла.
Фото Е. Карпова.

Трудовых показателей не снизим

Трудовая вахта в честь 40-летия Октября спланирует мартеновцев второго цеха в борьбе за металл. С каждым днем скорости ряда мартеновских печей выдают все больше сверхплановой стали. Коллектив печи № 12 за 16 дней июля сварил 790 тонн металла дополнительно к заданию. Сотни тонн сверхплановой стали выдали печные бригады печей №№ 2, 5, 8.

Дружно трудится и коллектив нашей печи № 6, где вместе со мной работают сталевары тт. Пряников и Кокосов. За 16 дней июля мы имеем на своем счету 840 тонн сверхпланового металла.

Залог успеха — в слаженном труде всех печных бригад. Все мы работаем так, что экономим время на операциях. Экономия времени и увеличение веса плавки обеспечивают высокую производительность агрегата. Поэтому и все время нарастает фонд сверхплановой стали.

Хорошей работе способствует и борьба за сохранность агрегата. Наша печь не новая, мы уже сварили 420 плавков. Но свод ее вполне исправный, и надеемся выдать за кампанию службы печи не менее 500 плавков.

Так же внимательно смотрим за состоянием подины. Как правило, каждый сталевар вместе с мастером и старшим мастером осматривают подину после выпуска плавки. Всякие неровности ее сразу же устраняются. А когда надо ремонтировать подину, то все готовим заранее, работу выполняем сложно, и ремонт подины производим за 9 — 10 часов вместо отпущенных 16 часов.

Работа коллектива печи идет хорошо. Но она была бы еще лучше, если бы устранить все недочеты, мешающие нам в труде. Все время неисправны мазутопроводы. Плохо шел мазут с левой стороны печи. Работники цеха контрольно-измерительных приборов и автоматики отрегулировали его. Сейчас почти такая история повторилась на правом мазутопроводе. Нарушение нормальной подачи мазута в печь продолжается уже несколько дней, а работники цеха контрольно-измерительных приборов и автоматики все не могут выявить причин и устранить недочет.

Время не ждет, нужно скорее исправить мазутопровод, чтобы мы могли работать еще лучше.

П. МАНАГОНОВ,
сталевар печи № 6 второго
мартеновского цеха.

Н. ЛАУШНИН,
начальник смены 3-го блюминга.