

На уровне
1965 года

Четко
по графику

Ровно, без отставаний работают все бригады листопркатного цеха № 2. Металл отгружается четко, по графику. За первую декаду декабря листопркатчики отправили свыше 300 тонн листа сверх задания. Хорошо работают травильщики. Впереди, как и в ноябре, линия № 3, где старшим травильщиком С. М. Шеметов.

Опережая
время

Многие передовые экскаваторщики рудника горы Магнитной трудятся в счет будущего года. Перешагнули рубеж 1964 года машинисты мощных экскаваторов П. Адаев, М. Кирюхин, И. Пугачев и другие. Каждый из них имеет на своем сверхплановом счету более 2 тысяч тонн руды. Благодаря успехам передовиков, коллектив рудника имеет на своем счету около 40 тысяч тонн продукции, выданной дополнительно к заданию.

Отстающих нет

ОГНЕУПОРЩИКИ ПРОДОЛЖАЮТ УЛУЧШАТЬ СВОИ ПРОИЗВОДСТВЕННЫЕ ПОКАЗАТЕЛИ. ЗА 13 ДНЕЙ ВЫДАНО СВЕРХ ПЛАНА 400 ТОНН ШАМОТНЫХ ИЗДЕЛИЙ. НА 109 ПРОЦЕНТОВ ВЫПОЛНИЛ ПЛАН КОЛЛЕКТИВ ДИНАСОВОГО ПРОИЗВОДСТВА. КАК И В НОЯБРЕ, ВСЕ БРИГАДЫ ПЕРЕВЫПОЛНЯЮТ ЗАДАНИЯ.

△ △ △



НА СНИМКЕ: подручный сталевара мартеновской печи № 33 Александр Ненашев. Фото Т. Ахуньянова.



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

№ 148 (3963)
Год издания 25-й

СРЕДА, 16 декабря 1964 года

Цена 1 коп.

Не только искать, но и использовать резервы

Прошел месяц, подведем итоги

Месяц тому назад на комбинате начался рейд по выявлению и использованию резервов производства. Коллективы многих цехов с творческим подъемом включились в этот поход. Об этом говорит тот факт, что с начала рейда в общекомбинатский штаб поступило свыше тысячи предложений поборников нового.

Впереди листопркатчики третьего цеха. Рабочими и инженерно-техническими работниками этого цеха подано свыше двухсот предложений. Рассмотрены все, принято более половины, реализовано около ста творческих замыслов. Экономический эффект от внедрения предложений превышает 35 тысяч рублей.

Хорошо идут дела у коксохимиков. Работники производства внесли уже около

двухсот предложений, четверть их уже реализована.

Знакомся с положением дел в этих цехах, невольно обращаешь внимание на активность рабочих. В третьем листопркатном, например, из 177 авторов предложений 127 — рабочие. В коксохимическом производстве из 178 авторов рабочих 156. Во втором мартеновском цехе из тридцати семи идей авторство принадлежит 31 рабочему.

Не следует, однако, закрывать глаза на отстающих. Плохо идут дела в первом и третьем мартеновских цехах. Молчат пока листопркатчики четвертого цеха, сортопркатчики, сорняки, железнодорожники, пркатчики проволочно-штрипсового и ряда других цехов. До конца рейда осталось немного больше месяца. Пора здесь от слов перейти к делу.



РАБОТНИКИ
РЕМОНТНЫХ ЦЕХОВ!
Улучшайте обеспечение
цехов комбината более стойкими
запасными частями
и оборудованием.

От вас во многом зависит
ритмичная работа металлургических агрегатов.

НА КОНКУРС
„ТВОЙ СОВРЕМЕННИК“

Неисчерпаемый источник творчества

Более 40 творческих предложений, направленных на выявление и использование внутренних резервов увеличения производства, — таков итог двадцати дней массового рейда в обжимном цехе. Двадцать четыре уже внедрены в производство, которые сыграют немалую роль в достроении выполнения планов шестого года семилетки.

На втором бляминге дорожки цепных шлепперов часто выходили из строя. Механик бляминга Станислав Николаевич Астафьев и конструктор цеха Иван Георгиевич Шибанов предложили изменить конструкцию направляющих дорожек. Вместо ранее применяемого дефицитного швеллера № 16 используется швеллер № 18. Это новшество позволит сократить аварийные простои бляминга на 4—5 часов в год и тем самым увеличить производство проката, сэкономив около трех тысяч рублей.

Ценное предложение подали начальник огнезачистной машины Иван Иванович Алфеев, начальник лаборатории НИИМа и другие авторы. Они предложили в процессе работы огнезачистной машины использовать технологический, вместо технического, кислород. С использованием технологического кислорода намного умень-

шатся затраты на зачистку металла.

Значительно улучшится работа планетарных ножниц, а значит и увеличится их производительность с изменением тахометрической схемы на более совершенную. Ее предложили электрик бляминга Виктор Владимирович Ветошкин, бригадир электриков Виктор Константинович Носков и помощник начальника цеха Ана-

толий Ефимович Муриков.

Кроме того, ценные предложения в ходе рейда подали бригадиры слесарей И. И. Ванюшин, Г. И. Шаронов, бригадир электриков А. М. Шарганов и многие другие рабочие цеха. В цеховую комиссию с каждым днем поступают все новые и новые рационализаторские предложения. Резервы производства неисчерпаемы.

А. ЛЮБИМОВ, мастер.

Сдерживает адьюстаж

Листопркатчики настойчиво борются за выполнение социальных обязательств. Впереди идет коллектив среднелистового стана (начальник П. И. Плотников). На счету бригады стана более 1600 тонн листа, прокатанного сверх плана. Одно беспокоит коллектив: задерживается сдача продукции. Сдерживает адьюстаж. Из-за нехватки площадей медленно идет отделка металла.

Помогла смекалка

Когда в основной механический цех поступил заказ на изготовление сит для углеобогатительных фабрик коксохимического производства, станочники вначале даже растерялись. Еще бы — предстояло изготовить 800 сит для обзавоживающего элеватора. А каждое такое сито изготавливалось в цехе 3 смены. Таким образом, для выполнения заказа пришлось бы потратить 2400 смен! То есть два с половиной года!

Как выйти из положения? Решить эту проблему в первую голову предстояло цеховым рационализаторам. Кому, как не им находить самые неожиданные возможности в решении технических задач.

Сложность творчества заключалась в том, что нужно было сократить срок изготовления сит по крайней мере раз в десять, не меньше. Но конструктору Василию Коневу уже не раз доводилось осуществлять смелые рационализаторские замыслы. И на этот раз он нашел способ выполнить заказ коксохимиков за полтора месяца вместо двух с половиной лет. Эту проблему

он решил вместе с заместителем начальника цеха Александром Шемявичем.

Василий Конев нашел возможным использовать для изготовления сит штамповочный пресс. Штамповать подобные детали дело не новое. Но трудность заключалась в том, что толщина металла, обрабатываемого в штампе, равнялась ширине отверстий, пробиваемых в металлической пластинке.

В связи с этим нужно было так разработать технологию, чтобы она обеспечила точность работы штампа. Эту задачу решил Александр Шемявич.

Пресс, имевшийся в цехе, не был предназначен для изготовления сит. Поэтому с учетом требований технологии была переработана конструкция штампа. Сделан специальный сменный инструмент, используя который, можно выполнить заказ коксохимиков.

Так смекалка рационализаторов позволила станочникам сократить срок выполнения важного задания с двух с половиной лет до полутора месяцев.

В. ЛЕОНИДОВ.



Итоги выполнения производственного плана за 10 дней декабря 1964 года по Магнитогорскому, Кузнецкому и Нижне-Тагильскому металлургическим комбинатам (в процентах)

	ММК	КМК	НТМК		ММК	КМК	НТМК		ММК	КМК	НТМК
Чугун	100,0	99,1	102,2	Кокс	89,8	100,3	101,2	Агломерат	102,5	94,7	82,0
Сталь	96,8	100,7	102,5	Руда	112,1	93,0	81,0	Огнеупоры	113,0	102,2	99,9
Прокат	94,8	93,2	74,4								

Итоги выполнения производственного плана за 10 дней декабря 1964 года по цехам и агрегатам (в процентах)

	ММК		КМК		НТМК
Мартеновский цех № 2	100,2	Мартеновский цех № 1	101,6	Мартеновский цех № 1	99,4
Мартеновский цех № 3	95,2	Мартеновский цех № 2	99,2	Мартеновский цех № 2	103,7
Обжимной цех	101,6	Обжимной цех	102,7		
Копровый цех	102,7	Копровый цех	107,0		
ЖДТ	97,7	ЖДТ	93,0	ЖДТ	96,4