

Трибуна стахановского опыта

ЛУЧШИЙ КАМЕНЩИК

Более 17 лет работает каменщиком на Магнитке Хисматул Хабибулин. Из года в год он повышает квалификацию, совершенствует свои навыки. Хабибулин сейчас лучший каменщик ремонтно-строительного цеха комбината. Его выработка ежемесячно достигает двух норм и выше, тогда как среднее выполнение норм каменщиками цеха 120—130 процентов.

Таких успехов Хабибулин добивается благодаря тому, что всегда старается применить на любой работе новые, более рациональные приемы. Еще до начала смены он тщательно проверяет готовность рабочего места, наличие исправного инструмента, материалов. Это дает ему возможность работать всю смену высокопроизводительно. Кирпичи и ящики на рабочем месте Хабибулин располагает, чередуясь через 2—2,5 метра по длине стены и на расстоянии 60—70 сантиметров от стены. Беспорядочного расположения материалов он не допускает. До начала работ каменщик создает запас кирпича не менее как на 2—3 часа, а затем запас пополняется подсобными рабочими по мере израсходования. Цементные и сложные растворы Хабибулин загружает в ящики за 10—15 минут до начала кладки.

При кладке стен в пустошевку Хабибулин пользуется способом кладки в присык (впервые предложен каменщиком Мальцевым). Кладку этим способом он производит на пластичном растворе при укладке по два кирпича одновременно, что значительно увеличивает темпы и производительность каменщика.

Стахановских успехов он добивается еще и потому, что умело распределяет труд своего звена. Так, при кладке общестроительных зданий он берет себе в помощь одного подручного, а при кладке глухих стен с небольшим количеством проемов толщиной от 1,5 кирпича и более он берет двух подручных, которые ведут забутовку середины стены. Этого важного фактора не учитывают многие каменщики.

Хисматул Хабибулин не только хорошо сам работает, но и повседневно учит стахановским методам работы своих подручных. Включившись в социалистическое соревнование за досрочное выполнение плана четвертого года послевоенной сталинской пятилетки, он с честью выполняет свои обязательства, из месяца в месяц показатели его труда значительно выше, чем у других передовых каменщиков. За первый квартал текущего года он выполнил нормы свыше 170 процентов. Имя Хабибулина ежемесячно заносится на цеховую Доску почета.

Е. МАКСИМОВ, инженер по нормированию ремонтно-строительного цеха.



На снимке: старший мастер участка мелкого и цветного литья чугуно-литейного цеха Константин Яковлевич Богуславцев. Он хорошо организовал труд коллектива своего участка на выполнение срочных заказов для ремонта шестой домы. За достигнутые успехи ему присвоено звание «Лучший мастер комбината».

По полторы нормы в смену

Коллектив адюстажа сортопрокатного цеха, взяв на себя новые предельные обязательства, успешно борется за их выполнение. Особенно хорошо работает бригада мастера Скорова. На правке металла звенья Братчикова и Вальцева 10 апреля дали в смену более чем по полторы нормы. На прошивке рудничных рельсов звено Рудкова реализовало сменное задание на 166 процентов. Этот стахановский коллектив отлично трудится с начала месяца. Десятидневное производственное задание он выполнил на 183 процента. От него не отстают и первые два звена.

И. ГОРОХ, старший нормировщик адюстажа сортопрокатного цеха.

Навстречу спортивному лету

Комсомольцы обжимного цеха деятельно готовятся к летнему спортивному сезону. Из коллектива каменщиков укомплектована футбольная команда. Капитаном выдвинут лучший стахановец — бригадир комсомольско-молодежной бригады комсомолец Веселов.

В ближайшее время будет организована секция легкой атлетики под руководством подручного сварщика комсомольца Лукьянчикова.

Н. ПОДГОРНОВ, секретарь бюро ВЛКСМ обжимного цеха.

ПОБЕДИТЕЛИ В СОРЕВНОВАНИИ ВЕДУЩИХ ПРОФЕССИЙ

На совместном заседании заводского комитета металлургов и заводоуправления подведены итоги социалистического соревнования рабочих и мастеров ведущих профессий. За отличные качественные и количественные показатели, достигнутые в марте, победителям в соревновании присвоены звания лучших рабочих и мастеров комбината. Звания «Лучший рабочий», «Лучший мастер» присвоены следующим товарищам:

Черкасову Степану Васильевичу — мастеру доменной печи № 3, выполнившему план на 104,8 процента, сэкономившему 11,5 процента кокса, достигнувшего коэффициента использования объема печи 0,799.

Блюзину Александру Николаевичу — горновому доменной печи № 3, выполнившему норму выработки на 125,8 процента, сэкономившему 11,5 процента кокса.

Астахову Василию Васильевичу — газосварщику доменной печи № 3, выполнившему норму выработки на 125,1 процента, сэкономившему 11,5 процента кокса.

Аглюлину Хузе — машинисту вагон-весов доменной печи № 3, выполнившему норму выработки на 126,1 процента.

Филимошину Федору Ивановичу — сталевару большегрузной печи мартеновского цеха № 3, выполнившему норму выработки на 148,4 процента, обеспечившему выпуск всех плавов по заказам.

Аношину Ивану Лукьяновичу — мастеру сталеплавильщика мартеновского цеха № 3, выполнившему план на 105,7 процента, обеспечившему выпуск всех плавов в суточном разрезе по заказам.

Горпинченко Ивану Евдокимовичу — мастеру разливки мартеновского цеха № 3, выполнившему план на 100,9 процента.

Михальчуку Дмитрию Ивановичу — старшему разлищику мартеновского цеха № 2, выполнившему норму выработки на 145 процентов.

Соколову Вениамину Михайловичу — машинисту завалочной машины мартеновского цеха № 2, выполнившему норму выработки на 133,5 процента.

Марину Федору Николаевичу — машинисту шихтового крана мартеновского цеха № 2, выполнившему норму выработки на 154,2 процента.

Пономареву Матвею Максимовичу — каменщику цеха ремонта промышленных печей, выполнившему норму выработки на 154 процента.

Купленскому Борису Федоровичу — мастеру стана «500» сортопрокатного цеха, выполнившему план на 110,3 процента, добившемуся снижения вторых сортов до 0,15 процента и брака до 0,51 проц.

Камышникову Михаилу Трофимовичу — старшему вальцовщику стана «500» сортопрокатного цеха, выполнившему норму выработки на 133,3 процента.

Лебедеву Леониду Кузьмичу — старшему сварщику стана «500» сортопрокатного цеха, выполнившему норму выработки на 133,1 процента.

Монько Ивану Аркадьевичу — дежурному слесарю сортопрокатного цеха, выполнив-

шему норму выработки на 133,3 процента.

Кушнареву Виктору Алексеевичу — старшему оператору блуминга № 2 обжимного цеха, выполнившему норму выработки на 121,1 процента.

Жукову Кузьме Ивановичу — сварщику блуминга № 2 обжимного цеха, выполнившему норму выработки на 147 процентов.

Михневичу Николаю Юстиновичу — вырубщику адюстажа обжимного цеха, выполнившему норму выработки на 216 процентов.

Беляда Ивану Яковлевичу — оператору листопркатного цеха, выполнившему норму выработки на 123,8 процента.

Лутовинову Георгию Андреевичу — формовщику чугуно-литейного цеха, выполнившему норму выработки на 178,7 процента.

Кобаеву Ивану Петровичу — люковому коксохимического цеха, выполнившему норму выработки на 113,7 процента.

Попко Михаилу Гавриловичу — дверевому коксохимического цеха, выполнившему норму выработки на 113,5 процента.

Столбову Якову Андреевичу — машинисту загрузочного вагона коксохимического цеха, выполнившему норму выработки на 113,2 процента.

Лисину Ивану Петровичу — мастеру коксохимического цеха, выполнившему план по выгону кокса на 101,2 процента.

Степанову Андрею Ивановичу — аппаратуру коксохимического цеха, выполнившему норму выработки на 142,2 процента.

Дубилею Калине Петровне — машинисту порталного крана коксохимического цеха, выполнившему план подема и переработки углей на 100,8 процента.

Касимовой Галине Ивановне — старшему электроситовому цеха «Электросеть», работавшей без аварий 63 месяца, при соблюдении правил технической эксплуатации.

Дроздову Константину Дмитриевичу — контрольному мастеру ОТК, выполнившему план на 102,5 процента.

Сумарокову Александру Гавриловичу — контролеру ОТК, выполнившему план на 101,5 процента.

Митель Николаю Филипповичу — токарю механического цеха, выполнившему норму выработки на 298,7 процента.

Богинину Леониду Ивановичу — строгальщику механического цеха, выполнившему норму выработки на 248 процентов.

Быковскому Ивану Павловичу — фрезеровщику механического цеха, выполнившему норму выработки на 174 процента.

Щукину Николаю Андреевичу — кузнецу куста мартена, выполнившему норму выработки на 210 процентов.

Билалову Назиту — слесарю ремонтного куста проката, выполнившему норму выработки на 183,6 процента.

Шестерневу Тимофею Селиверстовичу — шоферу цеха автотранспорта, выполнившему норму выработки на 214 процентов.

Платонову Филиппу Архиповичу — плотнику ремонтно-строительного цеха, выполнившему норму выработки на 192 процента.

(Окончание в след. номере).

СОРЕВНОВАНИЕ ПРОКАТЧИКОВ МОЛОДЕЖНОГО СТАНА

По всей нашей стране широко развертывается предельное социалистическое соревнование. Тысячи и тысячи простых советских тружеников готовят достойные трудовые подарки в честь международного праздника трудящихся — 1 Мая. Они добиваются крупных успехов в борьбе за досрочное окончание плана послевоенной сталинской пятилетки.

На днях во всех бригадах и сменах нашего комсомольско-молодежного стана «300» № 3 прошли рабочие собрания, на которых прокатчики обстоятельно подсчитали свои резервы и приняли новые, повышенные обязательства.

Коллектив нашей смены обязался выполнить апрельский план на 105 процентов, снизить выход вторых сортов и брака, сэкономить по 5 процентов электроэнергии и топлива.

Эти обязательства выполнимы. Они вытекают из наших реальных возможностей. В истекшем месяце мы добились выполнения повышенной производственной программы на 105,2 процента, значительно снизили брак, из всего металла, который прокатала наша смена, только 4 тонны его было переведено во вторые сорта.

Такой успех достигнут в результате повседневной борьбы всего коллектива за вы-

сокое качество продукции. Вальцовщики, сварщики, операторы, резчики, электрики и механики, об'явив свой стан агрегатом отличного качества, не только в корне перестроили свою работу, но и стали строже относиться к себе, как никогда, повысили чувство ответственности за качество каждой тонны проката. В результате поднялся не только уровень производства добротного проката, но и возросла сознательность рабочих.

Старший вальцовщик комсомолец Осколков с исключительным вниманием относится к своим производственным обязанностям. Он качественно производит настройку стана и до тех пор, пока не убедится в правильности выполнения этой ответственной операции, не начинает прокатку. Осколков иногда может задержать настройку на 5—10 минут, но зато потом в течение смены работает четко, без срывов, высокопроизводительно, и потерянное время возмещается с лихвой. В смену он по несколько раз проверяет профиль.

Таких стахановцев, как Осколков, на нашем стане десятки. Вот почему в марте весь коллектив смог реализовать план на 104 процента, сократить выход вторых сортов до 0,11, брак — до 0,16.

Это намного ниже, чем было предусмотрено по обязательству.

Большую роль в этом сыграла массово-политическая работа, которая проводится среди коллектива не от случая к случаю, а повседневно и широко. В бригадах мы проводим беседы на различные темы, тесно увязывая их с повседневной жизнью завода, цеха и смены.

Немалый вклад в достижение высоких количественных и качественных показателей внес коллектив нагревательных печей. Вопросы выдачи металла ровного нагрева мы уделяем самое серьезное и неослабное внимание.

Основная задача сварщиков и заключается в том, чтобы выдавать металл из печей правильно нагретым в соответствии с технологией различных марок сталей. И, как старший сварщик, организую труд своего коллектива так, чтобы все участки нагревательных печей работали четко и слаженно. В результате сварщик Сахаров добивается ритмичной выдачи заготовок на стан. Подручные сварщиков Турин и Ступин обеспечивают своевременную расквантовку металла строго по технологии.

Включаясь по инициативе доменщиков нашего комбината и коллективов Челябинских заводов имени Серго Орджоникидзе и металлургического в предельное социалистическое соревнование, мы предъявляем серьезные требования нашим сменникам — прокатчикам стана «300» № 1, где начальником т. Журавлев. Дело в том, что коллектив этого

стана еще не устранил недостатки в своей работе, зачастую подает нам заготовки, не соответствующие требуемым размерам по длине. Это резко сказывается на производительности как нагревательных печей, так и стана в целом. Этот вопрос обсуждался на партийном бюро. Тов. Журавлев обещал исправить положение, однако до сих пор не привел в исполнение свое обещание.

Не всегда мы получаем нужный металл и со склада заготовок обжимного цеха, в силу чего вынуждены часто перестраиваться на другие сорта.

Плановому отделу и главному прокатчику т. Кожевникову нужно обратить самое серьезное внимание на планирование монтажей прокатки. Часто заказы поступают небольшими партиями, в несколько десятков тонн, приходится перестраивать стан, что создает большую нервозность в работе, снижает производительность и качество прокатки.

Устранение всех этих неполадок создаст нам благоприятные условия для образцового выполнения своих социалистических обязательств в предельном соревновании.

В. ЧЕРНЕНКО, старший сварщик комсомольско-молодежного стана «300» № 3.

Ответственный редактор
Д. М. ГНИЛОРЫБОВ.