

# ВСЕ РЕЗЕРВЫ — НА СЛУЖБУ ДОСРОЧНОМУ ВЫПОЛНЕНИЮ ПЯТИЛЕТКИ

## ИСТОЧНИК РОСТА ПРОИЗВОДСТВА

По примеру ленинградцев, мартеновцы первого цеха включились во всенародное соревнование за досрочное завершение плана послевоенной пятилетки. Сталевары тт. Корчагин, Козыров, Тупикин, Крючков, Климентченко и многие другие взяли конкретные обязательства и, применяя метод передовиков-сталеплавыльщиков, настойчиво борются за их выполнение.

Но кроме стараний сталеваров, большое значение в борьбе за сверхплановую сталь имеет и четкая слаженная работа оборудования, широкое внедрение механизации в процессы производства.

В этом направлении немало поработали наши рационализаторы и изобретатели, и осуществление их предложений значительно повысило производственные показатели на участках. Еще в прошлом году при пересмотре норм по вспомогательным работам, был намечен ряд мероприятий, направленных на улучшение организации производства и механизации трудоемких процессов на участке огнеупорных и погрузо-разгрузочных работ. В период общественного смотра организации труда вопросам рационализации было уделено еще большее внимание и приток предложений возрос.

Во время общественного смотра организации труда в нашем цехе принято к реализации 95 предложений. Из них уже реализовано 30, а 35 направлены в управление комбината, так как силами цеха они не могут быть осуществлены.

Среди реализованных предложений многие дают значительный производственный эффект. Предложение механика Н. Н. Плеханова об изменении кантовочного приспособления сталеразливочных ковшей даст в год около 17 тысяч рублей экономии.

Сделанный по моему предложению прорез для прохождения токоприемника завалочной машины № 1 дал возможность увеличить маневренность завалочной машины и расширить диапазон ее действия вдоль всего блока печей. Машина могла проходить только до печи № 4. В условиях борьбы за регламентированный режим работы печей и строгое соблюдение графика завалок печей, это мероприятие принесло цеху большую пользу.

Реализовано также предложение мастера разлива П. Ф. Оголихина об отмене приварки колец на створных стелеразливочных ковшах. Это дает цеху около семи тысяч рублей годовой экономии и освобождает ежедневно двух квалифицированных электросварщиков, занятых на приварке колец — то есть экономит в год 720 человеко-часов электросварщиков седьмого разряда.

Осуществлено и ряд других рационализаторских предложений. Но часть предложений силами цеха мы изготовить не можем. В этом нам должны помочь руководители комбината.

К числу запрошенных усовершенствований относится предложение обер-мастера каменных работ Я. Г. Шумина об установке растворомешалки для приготовления раствора у ямы, в которой ремонтируют сталеразливочные ковши. Ценное предложение внес также мастер каменных работ т. Триок. Он предложил установить консольный кран для подачи огнеупоров к месту ремонта сталеразливочного ковша.

Внедрение этих мероприятий не только облегчит труд рабочих, занятых на ремонте ковша, но и значительно ускорит ремонт, даст возможность высвободить на этом участке шесть рабочих.

Во время общественного смотра внес предложение начальник смены П. В. Заверюха о доставке огнеупоров из шамотно-диазового цеха в мартеновские цехи в специальных контейнерных коробках, которые можно загружать на площадки и разгружать при помощи крана. Аналогичное предложение — трансферкару для ускорения транспортировки огнеупоров на рабочей площадке и подачи раскислителей к печам — подал заместитель начальника цеха инженер Г. Ф. Радченко. Реализация этих предложений дала бы возможность по трем мартеновским цехам высвободить не менее 15-20 рабочих.

На изготовление растворомешалки, консольного крана, контейнерных коробок мы уже давно дали заказы в цех механизации (начальник т. Фокин), но до сих пор там лишь изготовили основные детали крана, а к изготовлению растворомешалки не приступали.

Широко развернувшееся соревнование за досрочное выполнение годового плана должно сочетаться с быстрой реализацией рационализаторских предложений. Внедрение их в производство таит в себе большие скрытые резервы для дальнейшего повышения производительности труда, увеличения производственных возможностей агрегатов, облегчения условий труда и снижения себестоимости продукции.

Мартеновцы первого цеха ожидают существенной помощи со стороны цеха механизации. Необходимо скорее реализовать предложения, направленные на более рентабельную работу наших агрегатов, на сокращение сроков пятилетки.

**Я. БУДНИКОВ, помощник начальника первого мартеновского цеха по оборудованию.**



Одна из первых среди токарей основного механического цеха Клара Семехина откликнулась на призыв ленинградцев — выполнить пятилетку в четыре года. Умело используя рабочее время, правильно организуя быстрходную работу своего станка, она делом отвечает трудящимся Ленинграда, выполняя ежемесячно нормы свыше 220 процентов.

На снимке: токарь-комсомолка Клара Семехина, за своим станком. Фото К. Шитякова.

## Первые на комбинате

Выполняя социалистические обязательства во всенародном соревновании за досрочное завершение плана послевоенной пятилетки, сталевар-комсомолец 20-й печи третьего мартеновского цеха Федор Лукин Руккин и сталевар-комсомолец второго мартеновского цеха Николай Михайлович Лесняков первыми на комбинате рассчитались с планом второго года пятилетки. Вслед за ними по стахановски 9 декабря завершили годовые задания вылавки стали сталевар печи № 11 второго мартеновского

цеха Александр Иванович Носенко и сталевар комсомольско-молодежной печи № 16 третьего мартеновского цеха Сергей Филиппович Куршин.

Стахановцы продолжают плавить сталь в счет третьего года пятилетки. Сталевар т. Руккин уже выдал сверх годового плана свыше 300 тонн и сталевар т. Лесняков — 98 тонн стали. Десятки тонн стали сверх годового плана сварил сталевары тт. Носенко и Куршин.

## Счет обжимщиков

Коллектив нашей смены, преодолев большие трудности в работе, вышел в ноябре с хорошими показателями. Отвечая на патристический призыв ленинградцев, мы взяли на себя обязательство закончить программу текущего года к 20 декабря и выдать сверх нее 13 тысяч тонн проката, так необходимого промышленным предприятиям страны для досрочного завершения пятилетнего плана.

Мобилизовав все внутренние ресурсы,

обжимщики нашей смены еще шире развернули соревнование в декабре.

Но тут мы встретили серьезные препятствия в результате неудовлетворительной работы смежных цехов. Много простоев бывает у нас из-за отсутствия домашнего газа и из-за несвоевременной подачи шлаков.

В этом месяце только из-за отсутствия газа мы простояли около восьми часов. 8 декабря, например, газа не было 2 часа 45 минут.

Много тормозит в работе нехватка металла, задержка его или выдача плавки не по заказу. Часто плавки подаются на блюминг со температуры ниже положенной температуры. Это происходит по разным причинам: или плавки раздают слишком медленно, или — что бывает чаще всего — железнодорожники несвоевременно подают паровозы под составы со слитками. А слитки со слабой температурой отходятся долго разогревать. От этого нарушается ровный ход блюминга. 10 декабря из третьего мартеновского цеха на блюминг было подано подряд шесть плавков не по заказу.

Таких причин, снижающих темпы работы, много. Если в первых числах декабря мы имели около 1300 тонн сверхпланового проката, то за десять дней декабря мы имеем сверх плана только 429 тонн проката.

Такое положение угрожает выполнению обязательств. Наш счет доменищникам, мартеновцам, железнодорожникам и коллективу стриппера очень серьезный. Пусть они его выполнят общей слаженностью в работе, и мы тогда сможем добиться выполнения и перевыполнения своих обязательств.

**В. КУДИМОВ, начальник смены третьего блюминга.**

Зам. отв. редактора Е. И. ИЛЕМИН.

## Трибуна стахановского опыта

### МЕТОД ДВЕРЕВОГО НАУМЕНКО

За тринадцать лет работы на коксовых печах дверевой Д. П. Науменко стал мастером своего дела, не раз завоевывал звание «Лучшего дверевого комбината». За отличную безаварийную работу он удостоен и правительственной награды — медали «За трудовую доблесть».

Работая по-стахановски, он выискивает новые возможности повышения производительности труда, охотно делится опытом и обучил много молодых рабочих своему делу.

Помня, что высокопроизводительная и безаварийная работа коксовых установок зависит от высококачественного и своевременного выполнения дверевых всех операций по обработке армирующих рам и дверей, т. Науменко строго соблюдает технологическую инструкцию. Стахановская работа начинается с приемки смены. Не примет смены т. Науменко, пока не осмотрит рабочую площадку и не проверит, хорошо ли установлены двери, нет ли выходов газа и пламени. Чтобы все проверить и не задерживать сменщика, он начинает осмотр еще до гудка.

Приняв смену, т. Науменко подготавливает необходимый печной инструмент — лопаты, гачные вилы, скребки для чистки

армирующих рам, стальную щетку. После этого очищает освобожденный бункер коксовиталькивателя от шихты.

Приняв смену, т. Науменко знакомится с графиком выдачи кокса на печах своей седьмой батареи. Очень важно, чтобы в графике была намечена равномерная выдача печей по часам. Это позволяет взять определенный темп работы с первого часа смены и сохранить его до конца рабочего дня.

Зная график выдачи печей, т. Науменко подготавливает все операции: отпускает болт верхнего рычага, чтобы ослабить заклинивание рычага в крючке, осматривает площадку, принимает меры к безопасной выдаче печи. Когда коксовиталькиватель подходит к готовой печи, т. Науменко отвинчивает ригельные болты и помогает машинисту коксовиталькивателя снять дверь. Пока машинист следит за тем, чтобы не согнуть ножи уплотняющей рамки, Науменко, не теряя ни одной минуты, очищает дверь и армирующую раму от налета смолы и графита. Это очень важная операция, так как малейший налет графита или смолы на дверях способствует прокождению газа наружу и всасыванию внутрь печи воздуха. На эти операции он

затрачивает за смену около 37 процентов рабочего времени, в то время как его сосед дверевой т. Потрясов — только 13,5 процента.

Личательная работа т. Науменко вознаграждается тем, что у него количество газующих дверей и планирных люков значительно меньше, чем у т. Потрясова и других дверевых.

После этой операции машинист подает дверь, а т. Науменко следит за правильностью ее подачи, чтобы не согнуть анкерных колонн и рам. Когда дверь поставлена на место, он закладывает ригельные качалки и зажимает болты доотказа, чтобы не допустить прососа газов.

После выдачи печи он производит зачистку концов шихты и бросает их в открытую печь. Эту операцию производит быстро, чтобы не нарушить график и не снизить температуры головки печи.

Рабочий день т. Науменко предельно уплотнен, его загруженность составляет свыше 95 процентов, в то время, как у т. Потрясова около 65 процентов. Поэтому т. Науменко систематически выполняет норму на 110 и более процентов.

Включаясь в социалистическое соревнование за досрочное завершение пятилетки, т. Науменко обязался еще более улучшить технологию и повысить свои производственные показатели.

**Л. ТЕРН, начальник отдела организации труда коксохимического цеха.**