

В БОРЬБЕ ЗА ЛИКВИДАЦИЮ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ПОТЕРЬ

Передовые сталеплавильщики рассказывают об опыте своей работы

Следуя примеру новаторов

Коллектив нашей 12-й мартеновской печи, на которой вместе со мной работают сталевары тт. Бадин и Татаринцев, как и все металлурги Магнитки, дружно откликнулся на призыв сталеваров 23-й печи о развертывании соревнования за ликвидацию потерь, всемерное использование всех резервов повышения выплавки стали.

Внимательно проанализировав потери, которые коллектив печи имел в прошлом году, мы приняли на себя новые повышенные социалистические обязательства и боремся за их выполнение. За 5 месяцев коллектив печи выдал несколько тысяч тонн стали сверх плана, сварил скоростным методом 70 процентов всех плавов, сэкономил 32322 рубля государственных средств. Правильно соблюдая тепловой режим, мы достигли хороших показателей по стойкости свода печи. За первую кампанию печь дала 212 плавов, а за вторую — 249 плавов. У нас ни одной плавки не пошло в брак, на 20 минут сократилась средняя продолжительность плавки.

Мы достигли хороших показателей в работе благодаря коллективному стахановскому труду на печи, основным принципом которого является прежде всего забота об интересах дела, государства, а не о своих личных. Работая в тесном содружестве несколько лет на одной печи, мы стараемся так ухаживать за печью, так вести тепловой режим, чтобы печь и «не чувствовала» смены сталеваров, если так можно выразиться. Каждый из нас ведет счет минутам, старается правильно организовать труд подручных сталевара, строго придерживаясь технологической инструкции.

Характерной особенностью работы сталеваров нашей печи является наряду с быстрой и качественной подготовкой печи к плавке, форсированное проведение периода плавления и доводки плавки. За счет этих операций мы экономим в среднем 40—50 минут на каждой плавке, а это выражается во многих тоннах стали.

Организация работы в печной бригаде в период подготовки печи к следующей плавке, как правило, заканчивается до схода металла и шлака с печи. Это позволяет нам при хорошем уходе за стальным отверстием начинать завалку шихты через 10—15 минут от начала выпуска плавки.

Большое значение на развитие скоростных методов сталеварения и увеличения выпуска металла по цеху в целом и особенно по печи № 12 оказала повседневная борьба за укрепление пооперационного регламентированного режима работы печи. Выпуск плавов по графику на нашей печи за пять месяцев текущего года составил 78,2 процента.

Однако я должен сказать, что коллектив нашей печи мог бы гораздо лучше работать, если бы нас своевременно обеспечивали шихтой, жидким чугуном и достаточным количеством газа. Непроизводительные простои из-за несвоевременной подачи шихты и жидкого чугуна, а также из-за одновременных завалок составили за пять месяцев 1952 года 110 горячих пече-часов.

Если перевести это на металл, то получится очень солидная цифра невыданной стали.

Мы, металлурги, знаем, что нашей стране требуется огромное количество металла для наших великих строек коммунизма, поэтому мы все время увеличиваем выпуск стали за счет лучшего использования мощности печей и уменьшения продолжительности плавов, ликвидации потерь производства.

В. РОМАНОВ, сталевар печи № 12.

С ЧЕСТЬЮ ВЫПОЛНИМ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Коллектив нашей 23-й мартеновской печи, вступая в социалистическое соревнование за ликвидацию производственных потерь и полное использование резервов производства, взял обязательства на 1952 год выплавить сверх годового плана 10 тысяч тонн стали, снизить себестоимость продукции и дать 500 тысяч рублей сверхплановой экономии, сэкономить за год 750 тонн условного топлива, увеличить продолжительность кампании между ремонтами, сэкономить 500 тонн огнеупоров.

Наш почин был поддержан коллективами других печей, администрацией, партийной и профсоюзной организациями. В цехе организован учет потерь производства и на всех печах вывешены доски, на которых записываются потери на плавках, выпущенных с повышенной длительностью, неполноценных плавках, браке, недоливках и «козлах». На этих же досках отражаются и экономические результаты работы печи.

Борясь за выполнение принятых обязательств, наши печные бригады достигли серьезных успехов в работе, за истекшие пять месяцев выдали сверхплановой стали больше, чем брали по обязательству на указанный период, скоростным методом выпущено 59 процентов плавов против 40 процентов в 1951 году. Продолжительность плавки снизилась на 40 минут против прошлого года. Мы сэкономили 140 тысяч рублей, а годовое обязательство по экономии топлива уже перевыполнили. Мы сумели сократить потери на длительности плавки на 35 процентов, потери на весе плавки — на 30 процентов.

Социалистическое соревнование за ликвидацию потерь сыграло большую роль в улучшении работы и других мартеновских печей нашего цеха. Так, например, длительное время отстававший коллектив печи № 21 повысил уровень производства против прошлого года на 10,3 процента. Коллектив печи № 20, возглавляемый сталеварами тт. Аклунцевым, Твороговым, и Старостиным по количеству выданной сверхплановой стали даже обогнал нас и вышел на первое место в цехе.

Достигнутые коллективом нашей печи успехи объясняются применением передовых методов труда. Их особенностью является в согласованной работе всех трех сталеваров, в стремлении всего коллектива сокращать длительность каждой операции, в полном использовании автоматизма

печи, непрерывном совершенствовании и повышении своей квалификации, в строгом соблюдении технологических инструкций, в работе на максимальном пределе при одновременной постоянной борьбе за сохранность печи.

Сталевары и подручные нашей печи борются не только за достижение лучших показателей своей смены, но и за обеспечение необходимых условий для высокопроизводительной работы следующей смены. При сдаче смены сталевар подробно информирует сменщика о недостатках в работе печи и советует как их лучше устранить. Смена у нас, как правило, сдается в образцовом порядке, что обеспечивает устойчивую работу печи. Все члены нашего коллектива проявляют инициативу в устранении задержек и потерь производства, в том числе и таких, которые непосредственно от коллектива печи не зависят.

Непрерывное повышение квалификации дало возможность первым подручным сталевара нашей печи тт. Горюнову, Широкопенко и Захарову успешно подменить сталеваров в их выходные дни.

Всю свою работу мы организуем так, чтобы сократить время на каждой производственной операции. Минимальная продолжительность плавления достигается нами быстрой заправкой, правильными проведенными завалки, своевременным спуском максимального количества шлака и соблюдением теплового режима.

Экономия металлошихты достигается нами полной загрузкой подаваемых материалов в завалку, хорошим уходом за стальным отверстием и правильной разделкой его, чтобы не оставалось перевала и металла в печи после выпуска плавки, чтобы после разливки стали в ковшах не оставалось «козлов» и не было недоливов.

Однако, необходимо отметить, что мы до сих пор еще не изжили многие недостатки. Нами еще не изжиты потери на длительности и весе плавки, браке, недоливках и «козлах», а также показатели, как стойкость печи и простоя на горячем ремонте, мы до сих пор не улучшили. Наш коллектив сейчас принимает все меры, чтобы с честью выполнить и перевыполнить взятые обязательства по всем показателям.

А. ПАНЧЕНКО, сталевар 23-й мартеновской печи.

Дружная работа — залог успеха

Коллектив нашей шестой печи первым среди сталеплавильщиков досрочно выполнил план пяти месяцев и дал слово в июне не сдавать темпов в работе. За 12 дней мы записали на свой счет около 500 тонн стали, 26 скоростных плавов, сэкономили 20 тысяч рублей.

Как вы достигли таких показателей? — нередко спрашивают меня и моих напарников по печи тт. Пряникова и Курочкина. Самое главное, что решает успех — это то, что все мы по-настоящему любим свой труд, свою мартеновскую печь, бережно, не жалея сил, ухаживаем за ней. Мы, сталевары, мастер производства и наши подручные работаем дружно, организовано. Возьмем к примеру нашу печную бригаду. Как один, работают мои подручные тт. Чижов, Шкловский и Трофимов, хотя возраст и характер у них разные. У каждого из подручных есть свои обязанности, но мне хочется особо подчеркнуть, что ребята не любят делить работу, а если, что надо сделать быстро, не ожидая указаний сталевара, помогают товарищу, работают кол-

лективно, дружно, как хорошая трудовая семья. Большая роль в воспитании такого отношения к труду принадлежит нашему мастеру т. Мрыхину. Он умеет найти дорогу к каждому человеку, умеет заставить каждого за живое, поддержать тот огонь соревнования, который всегда чувствуется у нас на блоке.

Между сталеварами тоже у нас установилась крепкая дружба, которая так важна в работе. Во всем между нами есть согласованность и договоренность, но вместе с тем, каждый, придя на смену и отметив скоростную плавку товарища, в душе думает, — а попробую я сегодня еще лучше сработать. Вот, скажем, т. Пряников 12 июня сварил плавку за 8 часов, а я, сменив его, выдал скоростную за 7 часов. А недавно с помощью т. Мрыхина я сварил плавку за 6 часов 50 минут.

Соревнуюсь по примеру коллектива 23-й печи, мы добьемся еще лучших показателей в работе.

В. ЕФИМОВ, сталевар 6-й мартеновской печи.

Поднять роль мастера

Социалистическое соревнование за ликвидацию потерь производства, высокое качество продукции, экономии, развернувшееся по инициативе коллектива 23-й мартеновской печи, потребовало повышения ответственности за свое дело каждого члена коллектива и прежде всего повышения роли мастера на производстве. Мастер-организатор коллективной стахановской работы на своем блоке. Под его руководством сталевар ведет плавку, он непосредственно отвечает за то, чтобы каждая плавка соответствовала заказу, была высокого качества. Кроме того, на нас лежит ответственность за воспитание людей, прежде всего нашей молодежи.

Мне думается, что в тех успехах, которые достигнуты у нас по сокращению потерь повышения выплавки стали есть заслуга и наших мастеров. Немало сил и энергии вкладываем мы в дело развития скоростного сталеварения, ликвидации потерь. За последнее время мастер стал у нас полноправным технологом — он ведет плавки — от шихтовки до выпуска и тем не менее мне думается, что как со стороны администрации, так и общественности у нас делается очень мало, чтобы поднять роль мастера.

Возьмем такой пример. Сталевар выпустил скоростную плавку. И сам он и все в цехе знают, что в этом ему немалую помощь оказал мастер. Но в молниях, заметках, посвященных выпуску таких плавков — даже и фамилии мастера часто не встретишь. Кстати скажу, что у нас в цехе не бывает случая, чтобы, разбирая итоги прошлого дня, когда были выданы плавки в рекордно-короткое время сталевар с мастером перед всей бригадой поделились опытом — как удалось им добиться этого. Скажет начальник смены, что сталевар сварил хорошую плавку и этим дело кончается.

А как работают мастера других печей? Что хорошего, интересного, достойного применения у нас, есть в работе мастеров второго и третьего мартеновского цеха, ни я, ни мои товарищи по цеху не знаем. Обмена опытом мастеров ни наша администрация, ни завком металлургов не организуют. А ведь среди нас есть очень молодые мастера, которым рассказ старого мастера, такой обмен опытом дал бы очень многое, да и мы старые мастера с удовольствием бы поучились друг у друга.

Товарищи, бывавшие в Москве, рассказывают, что на металлургическом заводе «Серп и Молот» — прочно вошел в производственный быт «День мастера», посвященный как у нас «стахановский вторник» обмену опытом работы мастеров. Я не предпринял, как называть это мероприятие, но такие творческие совещания мастеров по обмену опытом работы мастера и как технолога, организатора соревнования, и как воспитателя принесли бы большую пользу.

Значительно больше должны уделять внимание организации соревнования мастеров наши профсоюзные органы и печать. Вместе со своим блоком каждый мастер берет обязательства, но как он их выполняет, почему по итогам соревнования мастеру такому-то присуждено звание лучшего — я, например, это узнаю обычно, когда итоги уже вывешены на доске показателей.

Мне думается, если эти недостатки в работе с мастерами устранить, то мы сможем значительно поднять роль мастера, как подлинного организатора производства и воспитателя.

С. МРЫХИН, мастер первого мартеновского цеха.

Редактор Д. М. ГИЛОРЫБОВ.