БОРЬБА ЗА ТЕХНИЧЕСКИЙ ПРОГРЕСС— ДЕЛО ВСЕХ ТРУДЯЩИХСЯ

ШИРОКО ВНЕДРЯТЬ В ПРОИЗВОДСТВО ВСЕ НОВОЕ, ПЕРЕДОВОЕ

В постановлении июльского Пленума ЦК КПСС дана развернутая программа в борьбе за новый мощный подъем социалистической промышленности, за дальнейший технический прогресс и улучшение организации производства. Эти исторические решения Центрального Комитета партии вызвали новый прилив творческих сил. Советские люди настойчиво борются за технический прогресс и успешное выполнение государственного плана завершающего года пятой пятилетки.

Заметно повысилась творческая инициатива рабочих и инженерно-технических работников на нашем металлургическом комбинате. Об этом наглядно говорит тот факт, что только за последние два месяца в цехах комбината подано свыше 700 рационализаторских и изобретательских предложений, а внедрено в производство 360 предложений.

Вместе с тем, нельзя не сказать и о том, что в ряде цехов нашего комбината еще нет должного внимания внедрению новой техники и передовой технологии. Некоторые руководители всячески стараются избежать дополнительных забот, связанных с внедрением в производство технических новшеств и передового опыта. Например, всем известно, что перенос и внедрение в производство технических новшеств и передового опыта с одного участка на другой играет очень важную роль в повышении производительности труда и уровня производства. Однако некоторые хозяйственники решают такие вопросы неохотно, очень медленно. На комбинате имеется немало примеров, когда в одном цехе внедрено новое усовершенствование, а в другом цехе такая же работа выполняется старыми способами.

Так, в первом мартеновском цехе по инициативе начальника цеха т. Трифонова давно уже внедрена перебойная лопата, так называемый разбойник металла на печах, имеющих раздвоенный желоб. Внедрение этого предложения дало возможность цеху сократить потери металла из-за неравномерного распределения стали по ковшам в четыре раза. Но, как ни странно, перебойные лопаты в других цехах не внедрены на ряде большегрузных печей.

В первом и втором мартеновских цехах в течение нынешнего года заправка малых печей длится 12—18 минут, а на печах такого же тоннажа третьего мартеновского цеха она длится 22—27 минут. Изучить опыт первого и второго мартеновского цехов не представляет большой трудности. Однако ни начальник цеха т. Гончаревский, ни другие работники третьего мартеновского цеха не позаботились о переносе передового опыта по заправке печей.

Мартеновские цехи № 1 и № 2 давно уже отказались от дачи ферромарганца по ходу плавки. Опыт показал, что дача ферромарганца по ходу плавки не имеет технологической необходимости и не влияет на качество металла, с другой стороны, она приводит к прямому перерасходу ферромарганца. И вот, несмотря на такое положение, в мартеновском цехе № 3 до сих пор не отказались от этой ненужной практики.

Реконструкция ям для ремонта сталеразливочных ковшей по типу мартеновского цеха № 1-а позволила бы значительно ускорить и облегчить ремонт ковшей, но это мероприятие в других мартеновских цехах не осуществляется.

Чистка шлаковиков мартеновских печей во время их работы снижает их простои на холодных и горячих ремонтах, и за счет этого достигается значительный прирост производства. Однако машина для чистки шлаковиков от шлака изготовлена по предложению мастера т. Кутного только в первом мартеновском цехе. В этом большая доля вины отдела главного механика комбината, который не проявляет должной настойчивости в изготовлении таких машин для других цехов.

Подобных фактов имеется немало. И нам думается, что руководителям мартеновских цехов следует проявлять больше настойчивости в борьбе за внедрение передового опыта и передовой технологии. Это поможет коллективу сталеплавильщиков успешно решить задачи, поставленные перед металлургами июльским Пленумом ЦК КПСС.

А. СТУКАНОВСКАЯ,
инженер технического отдела комбината.

Повышается творческая инициатива

Активным участием в рационализации производственных процессов каждый трудящийся вносит свой трудовой вклад в дело дальнейшего повышения производительности труда и успешного выполнения плана.

Надо прямо сказать, что в начале нынешнего года в листопрокатном цехе вопросам рационализации и изобретательства недостаточно уделялось внимания. О рационализации производства говорилось мало, работа эта была предоставлена самотеку. Только этим можно объяснить тот факт, что за первый квартал поступило только 10 рационализаторских предложений, а внедрено в производство — 6.

Перелом наступил, когда на комбинате развернулся общественный смотр, когда за оживление работы рационализаторов взялись общественные организации и начальник цеха. Состояние этой работы обсудили на партбюро, на сменно-встречных собраниях. Были соответственно отражены вопросы смотра и в наглядной агитации цеха. Но самым верным способом в оживлении активности рационализаторов оказалось доведение до конца предложений.

С началом общественного смотра активность рационализаторов повысилась и к 1 сентября в цехе был выполнен план поступления рационализаторских предложений за год. Только за два месяца третьего квартала поступило 96 рационализаторских предложений и 41 из них внедрено в производство.

Многие рабочие, мастера, инженеры стали изыскивать способы улучшения производства. Мастер т. Савенко предложил замену бронзовых сухарей шарнирных шпинделей текстолитовыми, что дает 20 тысяч рублей годовой экономии.

Начальник адъюстажа т. Воинов предложил механизацию выкантовки сляб из печи среднелистового стана. На практике она себя оправдала и даст в год 60 тысяч рублей экономии.

Много рационализаторских предложений внесли старшие вальцовщики тт. Рябов и Вишневский, мастера тт. Кашинцев и Клочко, механик т. Зайцев, начальник цеха т. Алимов и другие.

Коллектив цеха изыскивает возможности для дальнейшего усовершенствования всех звеньев производства. Сейчас комплексная бригада рационализаторов разрабатывает автомат для порезки листов в горячем состоянии. Группа рационализаторов предложила и внедрила изменение технологии порезки подкатов в горячем состоянии. Это обеспечило более нормальную работу стана, сокращение кислорода и коксового газа.

Цеховая комиссия по смотру и администрация цеха быстро реагируют на каждое предложение, помогают автору, дают ответ. Но часть наших предложений задерживается в других организациях и отделах. Особенно долго задерживается дача заключений по предложениям и изготовление чертежей в проектном отделе комбината, где начальник т. Фотев. Еще в июле 1954 года в проектный отдел комбината нами передано предложение старшего резчика т. Черных — приспособление, ускоряющее уборку обрези от ножниц. Но до сих пор, несмотря на напоминания, мы не получили чертежей, чтобы можно было это предложение внедрить.

В этом же отделе с июля этого года ожидает заключения предложение начальника адъюстажа т. Воинова по механизации очистки отстойника на среднелистовом стане.

Такие задержки никак не способствуют дальнейшей активизации рационализаторов, сковывают инициативу их. Нужно в проектном отделе относиться более чутко к предложениям трудящихся, чтобы увеличить приток рационализаторских предложений и быстрее внедрять их в производство.

Л. ЛАДО,
ответственный по БРИЗу листопрокатного цеха.

Сталь сверх плана

Наиболее слаженно в первом мартеновском цехе трудится коллектив печи № 5. Сталевары этой печи тт. Сердитов, Скоморохов и Гончаров в первой половине месяца выплавили сверх задания более тысячи тонн стали.

Наращивают фонд сверхпланового металла сталевары печи № 6 и № 7 тт. Макогонов, Кокосов, Жилин, Шамсутдинов, Макаров и Пожидаев. Печные бригады каждой из этих печей сварили дополнительно к плану по 700 тонн металла. 200 тонн стали в фонд сверхпланового металла внесли сталевары первой печи тт. Букин, Сигбатулин, Чернов.

Горновые передовой доменной печи

По итогам социалистического соревнования за август месяц первенство среди доменщиков присуждено коллективу шестой доменной печи. **На снимке:** горновые этой печи **А. А. Бронников, М. Т. Зуев** и **И. Ф. Плотников.**
Фото Е. Карпова.

В межзаводской школе доменщиков

На днях в доменном цехе завершила свою работу межзаводская школа передового опыта, в которой обучались 33 доменщика украинских заводов. Слушатели школы изучали методы передовиков-доменщиков Кривого Рога, «Азовстали», заводов Днепродзержинска, Запорожья и нашего металлургического комбината.

— Всюду изучая передовое, мы сопоставляли его с достижениями магнитогорцев, об опыте которых много слышали,—говорил руководитель школы, заместитель начальника доменного цеха завода «Азовсталь» Г. Лукашов.

Поэтому за свое пребывание у домен Магнитки они внимательно изучали методы труда, расспрашивали мастеров и руководителей цеха о многом, что было непонятно.

Завершив свою работу, перед отъездом на южные заводы, слушатели школы собрались на производственное совещание вместе с руководителями доменного цеха нашего комбината. Гостей особенно интересовал способ наплавки конусов твердым сплавом, применение шлифованных кирпичей для кладки лещади, организация работы печей по точному графику. Мастера-доменщики Украины больше всего интересовались тем, как осуществляется право мастера — полного хозяина печи.

На все вопросы дал ответ заместитель начальника доменного цеха т. Сагайдак.

Начальник смены Днепропетровского завода Э. Арсенич отметил, что в Магнитогорске хорошо усредняют руду, создавая условия для ровного хода печей. Гости отмечали также высокую слаженность в труде печных бригад и стремление доменщиков Магнитки к повышению своего технического уровня.

Были высказаны справедливые замечания в адрес магнитогорцев о недостаточном внедрении механизации, в частности, при закрывании шлаковых леток, об отстающих участках: заправке канав и оснащении кранов литейных дворов. Особое внимание они уделили состоянию техники безопасности. Мастер газового хозяйства Днепропетровского завода Х. Потуриди, а также мастер доменной печи Запорожского завода И. Сыроватка указывали на недостатки в механизации и безопасности труда при бурении чугунной летки.

— В доменном цехе Магнитки каждый горновой бурит летку под разным углом. Это нехорошо. У нас этот способ механизирован и бур всегда направляется к летке под одним углом, а горновые при бурении находятся в стороне от летки, — сказал т. Сыроватка.

Доменщики обменялись мнениями и замечаниями и просили магнитогорцев больше писать о своем опыте.

— Многое из того, что мы узнали теперь, мы могли бы раньше узнать, если бы вы, магнитогорцы, больше писали о своих достижениях и методах в газетах и журналах, — заявил начальник смены завода «Азовсталь» т. Суп-рун.

Обогащенные опытом, доменщики выехали на свои заводы. Их замечания о недочетах руководители доменного цеха нашего комбината приняли к сведению, чтобы быстрее устранить.

К. АЛЕКСЕЕВ.

По следам наших выступлений

«ПРИНЯТЬ ДЕЙСТВЕННЫЕ МЕРЫ К УЛУЧШЕНИЮ КРАНОВОГО ОБОРУДОВАНИЯ ШИХТОВОГО ДВОРА»

Под таким заголовком в газете «Магнитогорский металл» 28 августа опубликована статья заместителя начальника мартеновского цеха № 1-а т. Околелова. Главный инженер комбината т. Рудаков сообщил редакции, что факты, указанные в статье, правильны. Но в данный момент при работе двух мартеновских печей большой необходимости в реконструкции кранов нет. В дальнейшем краны будут реконструированы. В настоящее время для улучшения работы машинистов кранов проектным отделом составляется проект реконструкции электрической части кранов, с учетом замены контроллерного управления на контакторное.

Редактор Д. М. ГНИЛОРЫБОВ.

В КИНОТЕАТРАХ ГОРОДА:

КИНОТЕАТР «МАГНИТ»: сегодня **«Дорога»**, с 19 сентября **«Урок жизни»**, в зале кинохроники **«Малый театр и его мастера»**. КИНОТЕАТР «КОМСОМОЛЕЦ»: сегодня **«Гаспароне»**, **«Опасные тропы»**, **«В дальнем плавании»**. С 19 сентября **«Урок жизни»**. КИНОТЕАТР им. ГОРЬКОГО: сегодня **«Дорога»**, **«Аттестат зрелости»**, с 19 сентября **«На бойком месте»**. ДВОРЕЦ КУЛЬТУРЫ МЕТАЛЛУРГОВ: сегодня **«Я и мой дедушка»**. ПАРК МЕТАЛЛУРГОВ: сегодня **большое массовое гулянье**, кинофильм **«Женщина без прошлого»**.

Адрес редакции: завком металлургов, 2-й этаж. Телефоны АТС 3-38-04 и 3-31-33.

ФБ27981. Магнитогорская типография Управления культуры. Заказ № 7456.