

МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

Орган ЦПН, завкома и заводоуправления Магнитогорского
ордена Ленина металлургического комбината им. Сталина.

10 ИЮНЯ
1944 ГОДА
СУББОТА
№ 69 (692)

ВСЕ СИЛЫ — НА ВЫПОЛНЕНИЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВ ВТОРОГО КВАРТАЛА!

СОБРАНИЕ РАБОЧИХ КОКСОВОГО И ДОМЕННОГО ЦЕХОВ

7 июня в клубе металлургов состоялось собрание рабочих коксового и доменного цехов.

Доклады об итогах работы этих цехов в мае и мероприятиях по выполнению плана второго квартала сделали гг. Судья и Михалевич.

В заключение собрания было принято решение значительно улучшить работу коксового и доменного цехов, приложить все усилия для выполнения обязательств в соревновании во втором квартале.

Публикуем материалы из докладов и выступлений участников собрания.

Нарращивать производительность

П. СУДЬЯ,

начальник коксового цеха

После длительного отставания мы в мае приблизились к выполнению государственного задания. Образцовая работа отдельных участков и рабочих показала, что при умелой организации труда весь коллектив цеха может работать высокопроизводительно. По количеству выданных печей в мае на первое место вышел коллектив смены тов. Меркулова. Первое место по полноте загрузки печей заняла смена тов. Рожавухи. На втором блоке борьба за полноту загрузки дала отличные результаты. В среднем каждая печь этого блока выдала по 14 тонн кокса, а месячное задание блок выполнил на 103,4 проц. Каждая печь первого блока выдала по 13,73 тонны кокса, коллектив этого блока не выполнил государственного плана.

Прошло время, когда наши машины простаивали из-за некачественного ремонта и плохого ухода. В мае почти не было случаев простоя машин по этой причине. Социалистическое соревнование между машинистами помогло нам достичь неплохих результатов. На третьей батарее машинист грузочного вагона тов. Михайлова в среднем загружала в печь по 17 тонн шихты. Это — молодая работница, но она хорошо сознает важность полного использования печей и не допускает недогрузов. В то же время опытный машинист тов. Стрелков грузит в печь в среднем по 16,5 тонны. Добросовестно относятся к делу машинисты гг. Дубчик, Шихов, Маликова, Щелдышев. Тов. Щелдышев работает всего полтора месяца, но за хорошую работу он уже отмечен директором комбината. Самый лучший отзыв дал о нем помощник механика по профилактике машин тов. Седов. Если бы все машинисты так ухаживали за своими машинами, время на ремонт сократилось бы в несколько раз.

Решающее значение в производстве чугуна имеет качество кокса. Мы же даем доменщикам большое количество недопада. Много работников нашего цеха выдают печи раньше установленного графика, забываясь лишь о количественном выполнении плана. Совсем недавно тов. Греч-

кин выдавал печи на 30—40 минут раньше графика.

Неблагополучно обстоит у нас дело и с помолом шихты. В отдельные смены помол снижается до 80 проц. и доменщики получают от нас много мелочи.

Нужно сказать и о работе наших химических отделений. План по выдаче коксового газа нами не выполнен. Большое количество газа мы недодали из-за потерь в нашем газовом хозяйстве. Но и выданный газ химикаты не сумели переработать полностью. Задание по химическим отделениям выполнено всего лишь на 50 проц.

Если у некоторых начальников отделений и есть возможность сослаться на объективные причины, то у начальника омолодочного отделения тов. Новикова таких возможностей нет. Задание его отделения не выполняется исключительно из-за плохой организованности коллектива.

В чем же главная причина нашего отставания? Во-первых, мы не все еще сделали для выполнения приказов №№ 22 и 51 директора комбината. Эти приказы — важные документы, указывающие пути к лучшему использованию механизмов. Мы обязаны выполнить эти приказы не по форме, а по существу.

Вторая причина — это замусоренность цеха. У нас самый лучший машинист не считает для себя зазорным вывалить на пути бункер кокса.

Мы создали рабочим горячих профессий хорошие бытовые условия, хорошее питание. Все усилия нашего коллектива теперь должны быть направлены на то, чтобы навести образцовый порядок в цехе, добиться полного использования емкости печей.

6 июня союзные войска начали свое активное наступление против фашистской нечисти. Ближе день скорой победы — день, который запомнится на всю жизнь. Вот тогда каждый из нас должен будет подумать: «А заслужил ли я этот праздник?»

Во имя нашей победы над врагом я призываю коллектив коксохимического цеха работать с еще большей энергией и выдать сверх квартального задания по 15.000, а 20.000 тонн кокса.

Устранить потери кокса

Г. ШВАРЦ, начальник коксовых печей

Перед нами стоит очень серьезная задача — при существующем количестве коксовых печей обеспечить шесть домен коксом отличной качества. Эту задачу мы можем выполнять за счет полноты загрузки печей. За шесть дней июня мы перевыполнили задание по полноте загрузки. Мы недостаточно еще боремся с потерями кокса внутри цеха. Работая на пустых циклонах, допускаем резкое дробление крупного кокса. Нужно срочно отремонтировать

В летнее время, особенно ответственно роль газового персонала. Газовым мастерам нужно сосредоточить свое внимание на работе, чтобы не допускать газования печей и выдавать вполне готовый кокс.

У нас есть полная возможность не мешать доменщикам в выполнении взятого ими обязательства. Устранив опрочные потери кокса внутри цеха, улучшив его качество, мы сможем дать сверх плана второго квартала 20.000 тонн кокса.

Товарищи коксовики, помните, что вы взяли на себя ответственное обязательство — выдать во втором квартале 20.000 тонн кокса дополнительно к плану.

Товарищи доменщики, в июне вы обязаны выдать сверх месячного задания 14.000 тонн чугуна, чтобы выполнить свое обязательство.

Вернем долг стране

Г. МИХАЛЕВИЧ,

начальник доменного цеха

Мы обещали выдать сверх задания второго квартала 10.000 тонн чугуна. В апреле было выдано в счет обязательства 5000 тонн, а в мае мы задолжали 9000 тонн. Поэтому нам предстоит выдать сверх июньского плана 14.000 тонн чугуна.

Возможно ли решение такой задачи?

Да, вполне. Подсчет показывает, что при напряженной работе и при полном использовании емкости доменных печей мы сможем вернуть долг стране и выполнить свое обязательство.

Для этого необходимо четко соблюдать график выпуска чугуна и шлака, привести в порядок шлаковозные ковши и лучше организовать работу разливочных машин. Истощающую программу действий по выполнению плана второго квартала дает нам приказ № 240 наркома черной металлургии.

Дирекция комбината оказывает нашему цеху существенную помощь. Мы уже получили десять новых шлакокозлов, на днях получим еще пять. Это позволит нам заняться ремонтом неисправных шлакокозлов. Принято также решение расширить наш диспетчерский аппарат, чтобы лучше наладить оперативную информацию о работе цеха. По распоряжению директора комбината несколько человек командировано на предприятия, которые снабжают нас металлургической стружкой.

Наде полагаю, что наши печи будут полностью получать металлодобавки.

Но не одно из этих мероприятий не поможет нам справиться с обязательствами, если коксовики не увеличат выдачу кокса и не улучшат его качества. Можно сказать, что качеством кокса коксовики до сих пор по-настоящему не занимались.

От нас требуют чугуна с содержанием кремния от 0,6 до 0,9 проц. Пятая, шестая и вторая печи выдают чугун, вполне удовлетворяющий требованиям мартепцов. Если улучшится качество кокса, хороший чугун будет выплавлять и остальные печи. Кузнечные годами выдают чугун высокого качества, потому что кузнечные доменщики получают кокс с барабанной пробой в 315 и с небольшим количеством золы. Количество золы в нашем коксе составляет 12,5—15,5 проц., барабанная проба его 270—280. Коксовики должны выдавать нам кокс такого же качества, как у кузнечан.

Я должен отметить, что коллектив доменного цеха работает сейчас с неполным штатом. Несмотря на это, многие горючие — т. Рыжов, все горючие пятой и шестой доменных печей работают за двоих, за троих и выдают чугун по графику. Поэтому я уверен, что с таким коллективом мы сможем выполнить обязательство. Для этого необходим колл. личного качества.

Порожняк поступает с перебоями

А. ШАТИЛИН, мастер шестой доменной печи

В июне наши печи работают полным ходом. Но часты еще случаи, когда приходится снижать дутье из-за различных организационных неполадок. Идет печь полным ходом и вдруг задержка, не подли во время порожняка под коксовую мелочь. Ее начинают вылить на площадку, загружать в печь, в результате происходит похолодание печи. Если подчитать, сколько чугуна мы недодали из-за того, что не во время был подан порожняк под мелочь, то его, очевидно, хватало бы на полное вооружение одной части Красной Армии. Сегодня был порожняк под мелочь,

но транспортники долго не подавали паровоза, — мелочь снова пришлось сыпать куда попало.

В доменном цехе должно быть лицо, ответственное за своевременную подачу вагонов под коксовую мелочь. Это даст нам возможность во много раз сократить спорты.

Чтобы вернуть себе былую славу, колл. коксовиков и доменщиков должны драться за то, чтобы над комбинатом реяло не четыре, а шесть знамен Государственного Комитета Обороны.

Полностью использовать печи

Г. РҮТКОВСКИЙ, начальник первого блока доменных печей

Областное совещание партийного и хозяйственного актива черной металлургии, состоявшееся недавно в Челябинске, поставило перед нами задачу полностью использовать агрегаты. А мы недостаточно еще используем емкость наших доменных печей. В мае наш коллектив не выполнил государственного задания потому, что по нашей же вине печи десятки часов простояли на спортах. Спорты только на выпусках чугуна составили четыре часа сорок минут. Многие мастера первого блока разучились закрывать летки на полном ходу. Коллектив второй печи в мае заарыл 31,5 проц. леток на полном ходу, а коллектив первой печи — 66,9 проц. Лучшее всех в этом отношении работала бригада мастера тов. Белюкова. По ее вине не было ни одного простоя печи. Мы не должны забывать, что спорты пагубно отражаются на обогреве коксовых печей, коксовики справедливо требуют от нас равномерной подачи доменного газа.

Хорошо работают в нашем цехе пятая и шестая печи. Коллектив первой печи

соревнуется с коллективом пятой печи, коллектив второй печи — с коллективом шестой печи. Я должен сказать, что первая и вторая печи имеют полную возможность работать не хуже пятой и шестой печей. Хуже других работает четвертая печь, она больше всех простаивает из-за недостатка кокса.

Коксовики, повидимому, также не все выжимают из своих печей. На днях во втором блоке не работал планир, коксовые печи загружались наполовину. Подобные случаи нередки. В коксовом цехе кокс нигде не взвешивается, непонятно, каким образом коксовики определяют количество выданного кокса.

Нельзя обойти молчанием того факта, что под прилами теряется 13 проц. от веса загруженного кокса. Такая замусоренность мешает нормальной работе домен. И поэтому первое, над чем должны работать коксовики, это над улучшением качества кокса, над увеличением его крепости.

УНИФИЦИРОВАТЬ И СТАНДАРТИЗОВАТЬ МЕХАНИЧЕСКИЕ ИЗДЕЛИЯ

Унификация и стандартизация изделий имеет немаловажное значение, когда идет речь о повышении культуры производства, о максимальном удешевлении себестоимости. Решающее значение приобретает стандартизация в механическом производстве на нашем комбинате, где ремонтная база по существу представляет собой машиностроительный завод, всегда обеспечивающий большим количеством заказов на изготовление деталей машин для текущего и капитального ремонта оборудования в цехах.

В свое время на нашем комбинате было организовано серийное производство ряда деталей. Унификация шлакобразных частей значительно облегчила работу литейного цеха и цехов потребителей. Хорошие результаты дала и унификация транспортных роликов.

Немало можно сделать на нашем комбинате по освоению серийного производства отдельных изделий. На нашем заводе ра-

ботают десятки однотипных кранов. Имеется хорошая возможность унифицировать детали трансмиссии, бегуны, редукторы, тормозные муфты и другие элементы этих кранов.

Проектный отдел разработал нормы на подшипники, муфты, редукторы и другие детали. Конструкторам разрешено только в исключительных случаях применять ненормализованные части встречающиеся детали. Однако проектный отдел сам не в состоянии внедрить нормализацию. Требуется непосредственное участие в этом деле отдела главного механика и механиков цехов, которые должны решить, какие именно детали могут быть освоены серийно.

Повышение производительности нашей ремонтной базы в значительной мере зависит от того, как скоро мы внедрим серийное производство механических изделий.

А. ФУТЕВ — начальник проектного отдела комбината.

СПРАВЕДЛИВОЕ ВЗЫСКАНИЕ

Строгий выговор за игнорирование решения 12 пленума ВЦСПС

12 пленум ВЦСПС обязал завкомы и комиссии по рабочему снабжению при завкомах «обеспечить ежедневную проверку общественными контролерами в столовых правильности отпуска продуктов из кладовых на кухню, контроль над тем, чтобы закладка продуктов в котел производилась с соблюдением установленных норм раскладки и чтобы на раздачу получало такое же количество порций, какое было приготовлено, проверяя одновременно правильность веса отпускаемых блюд».

Общественным контролерам также предоставлено право снятия остатков продуктов питания и выверки правильности этих остатков.

Однако не так поняла тов. Ипполитова — директор столовой № 2 ОРСа нашего комбината решение 12 пленума ВЦСПС. Она на протяжении трех дней не допускала общественных контролеров второго мартовского цеха к проверке правильности выдачи молока мартовским и другим цехам, обслуживаемым столовой № 2. А проверить распределение молока, безусловно, нужно было, так как пятая брига-

да второго мартовского цеха в течение шести дней не получала молока, а столовые плавающие третьего цеха получали не все причитающееся им молоко. После того, как завком металлургов указал Ипполитовой на недопустимость игнорирования решения 12 пленума ВЦСПС об общественных контролерах, ее заместитель тов. Усенков и бухгалтер столовой тов. Багмет 30 мая снова не допустили общественного контролера тов. Кашкина к проверке.

Завком металлургов на своем заседании объявил строгий выговор директору столовой № 2 Ипполитовой за игнорирование решения 12 пленума ВЦСПС. Ипполитова предупреждена, что если она не изменит своего отношения к общественным контролерам, завком потребует от начальника ОРСа тов. Нестерова снятия ее с работы.

Одновременно завком обязал тов. Нестерова ознакомить директоров столовых и заведующих магазинами с решением 12 пленума ВЦСПС об усилении общественного контроля профорганизаций над работой предприятий ОРСа.

НЕКОТОРЫЕ ВОПРОСЫ ЭКОНОМИКИ

(В порядке предложения)

По продукции, выпущенной в апреле станами сортопрокатного цеха, достигнуто определенное снижение себестоимости — от 7 до 10 проц. против плана.

Однако сортопрокатный цех имеет большие резервы для дальнейшего улучшения экономических показателей своей работы. Вот некоторые из них.

На мелких профилях, прокатываемых на стане «300»-3, мы получаем иногда недопустимый выход второго сорта из-за того, что работаем на невырубленной заготовке. Стоимость одной тонны второго сорта на 23 проц. ниже стоимости соответствующей марки первого сорта. На этом мы теряем десятки тысяч рублей. Совершенно необходимо ввести обязательную записку заготовки, подаваемой на эти профили. Учитывая недостаточную пропускную способность адьюстажа обжимного цеха, можно согласиться на приемку без записки заготовок на более крупные профили, имеющие большие допуски на поверхностные дефекты в готовом сорте. Кроме того, крупные профили легче отделать на адьюстаже сортопрокатного цеха.

42 рубля за тонну рельсов узкой колеи мы теряем потому, что отправляем их без правки. Для того, чтобы сэкономить государству до 150 тысяч рублей в квартал, необходимо дополнить наш штат двадцатью недостающими рабочими, которые смогут при правке рельсов выполнять работу правильщиков.

Огромные возможности для роста рентабельности нашей работы открывает использование отходов металла. Незначительная дополнительная работа на адьюстаже переводит отходы в металл, годный для цехов ширпотреба и других цехов. Так, например, составленные недавно технические условия на сталь марки «ОШ» (сталь ширпотреба) предусматривает отгрузку отходов базам «Лавметаллобита». Такое использование отходов дало комбинату сотни тысяч рублей дохода. Между тем погрузка отходов осложняется из-за недостатка вагонов. Для решения этого вопроса, равно как и для обеспечения нормальной работы цеха в периоды отсутствия вагонов, необходимо срочно приступить к постройке четвертого пролета адьюстажа, что расширит площадь склада и увеличит фронт погрузки на 25 проц.

Существенным фактором, влияющим на экономику в нашем цехе, является неупорядоченность весового хозяйства. Как ни странно, но столь важный участок на комбинате до сих пор исключительно плохо организован. Грузовая служба ЖДТ, в ведении которой находятся все весы на заводе, не руководит своим персоналом. Ремонтный аппарат весового хозяйства по малочисленности своей не обеспечивает проверки состояния весов. Очень полезно было бы иметь в прокатных цехах зрено рабочих по ремонту весов, а всех весовщиков подчинить старшему весовщику, который был бы связан с руководителями цехов.

ПС-ФРОНТОВОМУ

Фронтowymi темпами продолжают трудиться сортопрокатчики. Высокую выработку дали они 8 июня на всех трех станах.

На стане «500» постановками проведена вахта бригадой тов. Кузьменко со старшим вальцовщиком тов. Камышиковым. За смену выдано более 165 тонн проката. На 183 тонны перекрыта заданная бригада тов. Сиданченко (старший вальцовщик тов. Зарубин).

На стане «300»-1 высокой производительности также добились все три бригады. Особенно хорошо работала бригада мастера тов. Тимошенко и старшего вальцовщика тов. Дьячкова, выдав дополнительно к плану 116 тонн металла. Бригада тов. Гурова со старшим вальцовщиком тов. Тимофеевым прокатала сверх задания более 88 тонн металла. Коллектив мастера тов. Кривошейцева и старшего вальцовщика тов. Карпова перекрыл задание почти на 59 тонн металла. На стане «300»-3 хорошо работала бригада мастера тов. Бельменцева со старшим вальцовщиком тов. Карых, выдав 74 тонны сверхпланового проката.

Хороших показателей добились и бригада мастера тов. Креникова, намного перевыполнив задание.

Ф. ШИПИЛО.

ГВАРДЕЙСКАЯ СТАЛЬ

8 июня коллектив первого мартовского цеха выплавил дополнительно к суточному плану 200 тонн стали. Производительно работали в этот день сталевары пятой печи тт. Ермоленко и Шамсутдинов. Первый дал 30 тонн стали дополнительно к плану, второй — 40 тонн. С перевыполнением своих заданий вышли также сталевары тт. Артамонов, Прияков, Паралин. Двум раньше в этом цехе скоростную плавку с шестой мартовской печи вывели сталевар тов. Сердитов и мастер тов. Антонов. Сталевар тов. Артамонов в тот день выплавил 50 тонн сверхпланового металла.

Высоких производственных показателей добились позавчера и многие сталеплавильщики второго цеха. Особенно успешно провел вахту сталевар восьмой печи тов. Новокрещенов, выплавив 63 тонны стали дополнительно к плану. Сталевар 12-й печи тт. Татаринцев выдал 50 тонн, сталевар 10-й печи тов. Мосалев — 44 тонны сверхплановой стали.

П. ГРОМОВ.

По инициативе директора комбината на нашем адьюстаже введена вырезка брачных мест в готовом сорте. Это мероприятие обеспечило резкое снижение расхода металла на тонну готового. На каждой тонне продукции мы экономим примерно 0,2—0,3 тонны металла. Но нужно сказать, что работа по раскрою готовой продукции велась бы еще лучше, если бы нам оказали небольшую помощь в уборке обрезков. До последнего времени мы убирали обрезки с помощью копрового цеха. Сейчас копровики сняли своих людей с этой работы. Мы механизировали уборку, оборудовав три крана электромагнитными установками. Однако недостаток коробок тормозит проведение этой работы. Отделу главного механика следует ускорить выполнение нашего заказа на коробки.

Вот те мероприятия, реализация которых принесет комбинату большую дополнительную экономию.

В заключение хочется сказать нескрываемо слов о поощрении за экономию металла. Несмотря на то, что в прошлом году и в отдельные месяцы этого года коллектив нашего цеха добился значительной экономии металла, он не раз не был премирован, хотя есть прямые указания Наркомчермета о выплате премий за экономию металла. У нас создается мнение, что плановый отдел комбината не желает прививать цеховому персоналу вкус к вопросам экономики. Как же иначе объяснить непонятное крохоборство, проявляемое плановым отделом?

М. СИДЕЛЬНОВСКИЙ — начальник адьюстажа сортопрокатного цеха.

Требования к транспортникам

За последние 20 дней по линии железно-подорожников имело место 26 срыва графика работы доменных печей. Если бы транспортники в мае снизили брак в своей работе хотя бы наполовину, мы, безусловно, не только выполнили бы, но и перевыполнили бы месячный план.

Основным тормозом нормальной работы железноподорожников является дезорганизация путевого хозяйства. Железнодорожные пути доменного цеха справедливо называются «губительным местом». Аварии здесь — почти ежедневное явление. Железнодорожное полотно на этом ответственной объекте уложено в большинстве случаев прямо на грунт без соответствующей насыпной подбивки. А так как наш железнодорожный узел расположен в низине, то в сырую погоду пути «раскисают» и выходят из строя. Почти всегда создается большое напряжение в работе на путях района «Ковшевая» и вытесняемо го тушика.

Такое состояние путевого хозяйства наносит огромный ущерб доменному производству. Частые аварии по линии железно-подорожников вывели из строя большое количество ковшей, перебои в движении приводят к срыву графика выдачи чугуна и шлага.

Но дело не только в путевом хозяйстве. Во всем районе для питания паровозного парка водой имеется лишь единственная водоклонка, да и та часто не работает. В таких случаях жизнь на железнодорожном узле буквально замирает.

Техническое состояние паровозов, обслуживающих доменные печи, неудовлетворительное. Об этом свидетельствуют такие факты: 2 июня паровоз № 23 по технической неисправности два раза выходил из строя. Это дорого обошлось доменному цеху — была сорвана подача чугуна для третьего мартовского цеха, нарушен график выпуска чугуна на второй и четвертой доменных печах. 5 июня паровоз № 7 был потушен под миксером из-за неисправности инжекторов, на час задержали слив чугуна в мартовских печах. Неизбежное в таких случаях замешательство повлекло к срыву графика на пятой доменной печи.

Особенно крепко подвели нас железно-подорожники в дни остановки миксера на ремонт. Доставка чугуна на мартовские печи все время задерживалась. Создалась очень напряженная обстановка. Мартовские печи простаивали, но имея жидкого чугуна, а в это время чугун стоял в ковшах под печами в ожидании транспорта.

Начальник станции «Сортировочная» тов. Черешнев игнорирует все наши требования организовать подачу погонья для уборки коксовой мелочи из под гризлей доменных печей. Дело дошло до того, что коксовая мелочь забивает гризлы, попадает в печь, расстраивая ее ход. По этой причине только на шестой печи недодают две три подачи шихты за сутки, а это означает снижение производства, примерно, на 15—20 тонн чугуна.

Справедливость все же требует сказать, что работу транспорта в значительной мере осложняет и неудовлетворительное состояние ковшевого хозяйства. Перед нами сейчас стоит задача в самом ближайшем будущем привести ковши в полный порядок, чтобы они отвечали правилам технической эксплуатации. Но это отнюдь не снижает наших претензий к железноподорожникам.

М. ГРИЦУН — заместитель начальника доменного цеха.

ИЗВЕЩЕНИЕ

При спортивном обществе «Металлург Востока» открывается школа мотоводителей с двухмесячным сроком обучения. Запись желающих поступить в школу производится на стадионе «Металлург Востока» с 10 часов утра до 7 часов вечера.

Совет спортивного общества «Металлург Востока».

Ответственный редактор
Е. Л. ГОЛЬДМАН.