

МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

9 МАРТА
1946 ГОДА
СУББОТА
№ 29 (956)

Орган парткома, завкома и заводоуправления Магнитогорского ордена Ленина и ордена Трудового Красного Знамени металлургического комбината имени Сталина

ВЫХОДИТЕ НА ПРЕДМАЙСКОЕ СОЦИАЛИСТИЧЕСКОЕ СОРЕВНОВАНИЕ!

ОБРАЩЕНИЕ

РАБОЧИХ, ИНЖЕНЕРНО-ТЕХНИЧЕСКИХ РАБОТНИКОВ И СЛУЖАЩИХ
МАРТЕНОВСКИХ ЦЕХОВ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКОГО КОМБИНАТА

ко всем рабочим, работницам, инженерам, техникам и служащим
Магнитогорского ордена Ленина и ордена Трудового
Красного Знамени металлургического комбината имени Сталина

Металлурги Сталинской Магнитки!

Весь наш народ воодушевлен величественной программой развития народного хозяйства, начертанной товарищем Сталиным в исторической речи 9 февраля 1946 года.

Великий вождь партии и народа показал грандиозные перспективы развития Советского государства, указал путь к быстрому возрождению и дальнейшему росту нашего народного хозяйства и благосостояния трудящихся.

Партия и правительство придают первоочередное значение черной металлургии в деле дальнейшего укрепления могущества нашей Родины. В своей речи товарищ Сталин указал: «Нам нужно добиться того, чтобы наша промышленность могла производить ежегодно до 50 миллионов тонн чугуна, до 60 миллионов тонн стали...».

Отсюда понятна та ответственная и почетная задача, которая стоит перед металлургами советской страны и перед нами, металлургами Сталинской Магнитки.

Товарищи металлурги! Советский народ по призыву вождя развертывает послевоенное строительство. Родина ждет от нас, магнитогорских металлургов, нового подъема производства металла.

Мы, сталеплавильщики, стремимся претворить в жизнь гениальный сталинский план развития народного хозяйства, становимся на стахановскую вахту в честь Международного праздника 1 Мая и Дня Победы, и берем на себя следующие обязательства:

В марте и апреле выплавить сверх плана 20 тысяч тонн стали, в том числе по первому мартеновскому цеху — 8000 тонн, по второму — 4000 тонн и третьему цеху — 10.000 тонн.

Повысить производительность труда не ниже чем на 10 процентов, сэкономить топлива не менее 5 проц.

Образцово подготовить и благоустроить к весенне-летнему периоду общежития рабочих.

Своевременно подготовиться к огородной кампании, обеспечив вспашку всех огородных участков; первоочередную помощь в обработке огородов оказать семьям военнослужащих.

Привести в образцовое состояние рабочие места, помещения цехов и прилегающие к ним территории.

ТОВАРИЩИ МЕТАЛЛУРГИ!

Мы призываем всех рабочих, инженеров, техников и служащих нашего комбината включиться в предмайское социалистическое соревнование и новым производственным подъемом встретить день Первого Мая и День Победы.

ТОВАРИЩИ ГОРНЯКИ!

Перевыполняйте план добычи руды. Снабжайте доменщиков и сталеплавильщиков рудой в необходимом количестве и высокого качества.

ТОВАРИЩИ ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНИКИ!

Бесперебойно обслуживайте цехи комбината. Выполняйте план грузоперевозок строго по графику, так как от этого зависит выполнение социалистических обязательств всеми цехами комбината.

ТОВАРИЩИ КОПРОВИКИ!

Давайте ежедневно мартеновским цехам не менее 1500 тонн скрапа.

ТОВАРИЩИ КОКСОВИКИ!

Бесперебойно обеспечивайте цехи комбината коксом высокого качества и газом необходимой калорийности.

ТОВАРИЩИ ДОМЕНЩИКИ!

Перевыполняйте план, обеспечивайте мартеновские цехи необходимым количеством кондиционного чугуна.

ТОВАРИЩИ ПРОКАТЧИКИ!

Обеспечивайте прокат всей продукции мартеновских цехов. Не допускайте накопления слитков на складах, ежедневно отгружайте необходимое количество отходов проката в копровый цех.

ТОВАРИЩИ ЭНЕРГЕТИКИ И ТРУДЯЩИЕСЯ ЦЕХОВ ГЛАВНОГО МЕХАНИКА!

Давайте цехам детали высокого качества и в необходимых количествах. Выполняйте своевременно и качественно ремонтные работы в цехах комбината.

Перевыполнить государственный план по всему металлургическому циклу — вот боевая задача, которая должна быть с успехом разрешена в предмайском социалистическом соревновании металлургами, горняками, коксовиками и железнодорожниками комбината.

Все, как один, выходите на соревнование. Стахановскими делами отвечайте на речь товарища Сталина 9 февраля 1946 г. Превратим наш комбинат в передовое предприятие черной металлургии страны.

Пусть здравствует и процветает наша любимая Родина!

Да здравствует партия-большевиков — вдохновитель и организатор наших побед!

Пусть здравствует и живет долгие годы Великий вождь Генералиссимус Советского Союза товарищ Сталин!

(ОБРАЩЕНИЕ ОБСУЖДЕНО И ПРИНЯТО НА СОБРАНИЯХ РАБОЧИХ, ИНЖЕНЕРНО-ТЕХНИЧЕСКИХ РАБОТНИКОВ И СЛУЖАЩИХ МАРТЕНОВСКИХ ЦЕХОВ КОМБИНАТА).

ПОСТАНОВЛЕНИЕ

бюро Магнитогорского городского комитета ВКП(б)
от 7 марта 1946 года

ОБ ОБРАЩЕНИИ КОЛЛЕКТИВОВ МАРТЕНОВСКИХ ЦЕХОВ
МАГНИТОГОРСКОГО МЕТАЛЛУРГИЧЕСКОГО КОМБИНАТА
КО ВСЕМ РАБОЧИМ, РАБОТНИЦАМ, ИНЖЕНЕРНО-ТЕХНИЧЕСКИМ
РАБОТНИКАМ И СЛУЖАЩИМ КОМБИНАТА
О ПРЕДМАЙСКОМ СОЦИАЛИСТИЧЕСКОМ СОРЕВНОВАНИИ

Бюро горкома ВКП(б) постановляет:

1. Одобрить инициативу коллективов мартеновских цехов, выступивших с обращением ко всем трудящимся комбината об организации предмайского социалистического соревнования.
2. Обязать райкомы ВКП(б), парткомы

завкомы Магнитогорского металлургического комбината, треста «Магнитострой» и других промышленных предприятий города провести рабочие собрания, на которых обсудить обращение коллективов мартеновских цехов и взять социалистические обязательства в предмайском соревновании.

К смотру техники безопасности и охраны труда

ЗА ПОРЯДОК И БЕЗОПАСНОСТЬ

В проволочно-штрипсовом цехе на протяжении последних трех лет и особенно в 1945 году было осуществлено очень много технических, организационных, санитарных, учебных и административных мероприятий.

В 1945 году число несчастных случаев в сравнении с прошлыми годами снизилось. Однако, было немало нарушений, которые только по счастливой случайности обошлись без травматизма.

Главная причина нарушений — неправильные приемы в работе. Неоднократно установлено, что при достаточном знании условий труда, нарушители по небрежности или неаккуратности, невнимательности или в силу «привычки», из-за спешки, а иногда лихачества, при попустительстве или безпринципности непосредственных руководителей, грубо попирают установленные правила, инструкции.

Серьезным достижением следует признать, что вопросы техники безопасности у нас стали достоянием начальников смен, мастеров, бригадиров, старших рабочих и значительной части передовых рабочих разных бригад и участков цеха. Все реже наблюдаются нарушения техники безопасности. Однако, время от времени все же обнаруживается ослабление внимания среди отдельных рабочих и руководителей. Оно приводит к неприятностям, вызывает нарушения, а за ними и несчастные случаи. Отсюда и «вспышки» травматизма и «кажущаяся стихийность» в росте числа несчастных случаев.

На открытом партийном собрании и на техническом совещании инженерно-технических работников цеха в связи с общественным смотром состояния техники безопасности, охраны труда и промсанитарии был сделан подробный анализ нашей работы, широко развернута деловая критика недостатков и были намечены конкретные мероприятия.

На совещании подчеркивалось, что рез-

кое улучшение условий труда и снижение травматизма будет достигнуто в том случае, если каждый руководитель будет принципиально относиться к выполнению намеченных мероприятий добросовестно, в срок, если каждый рабочий будет активно содействовать точному выполнению инструкций, если работа в этой области будет вестись неослабно и раньше всех других работ.

В связи с этим, в цехе решено провести следующие мероприятия:

Механики и старшие электрики станков вместе со своим персоналом тщательно и полностью осматривают все оборудование с целью устранения всех «опасных» недоделок.

Начальники станков и начальники смен делают проверку соблюдения техники безопасности на всех без исключения рабочих местах.

Помощники начальника по оборудованию проверяют состояние всех мостовых кранов.

Организуем небольшую бригаду слесарей и электриков для выполнения неотложных работ по ходу осмотра.

Для более широкого обсуждения задач осмотра проводить сменные бригадные собрания.

Устанавливаем календарный график реализации принятых предложений.

Для обмена опытом работы необходимо вызвать на соревнование сортопрокатчиков.

Специальному обсуждению подвергся вопрос о вывозке из цеха отходов производства, создавших в цехе неуютную захламленность. Это происходит в основном вследствие неудовлетворительной работы станции «Сортировочная» (начальник района тов. Макогонов). Надеемся, что газета «Магнитогорский металл» окажет свое влияние на устранение недостатков в работе этой станции.

П. ЦИМБАЛ — начальник проволочно-штрипсового цеха.

Активно включились в смотр

На высшем уровне прошли сменные собрания в механико-слесарском цехе с обсуждением приказа директора комбината № 21 об общественном смотре техники безопасности, охраны труда и промсанитарии.

В первом отделке толстолистового станка соборались слесари, токари и машинисты электромоторов. Хорошая явка — 97 проц. — свидетельствует о большом интересе рабочих к общественному смотру. После содержательного доклада помощника начальника цеха по оборудованию П. Овсянкова открылись оживленные

прения. Рабочие тут же внесли ценные предложения.

В принятом решении — активно участвовать в смотре — рабочие обязались внести не менее, как по одному, предложение. Мастер среднего слесарского станка тов. Макаренко вызвал на социальное соревнование мастера т. Савенко на лучшее проведение осмотра. Старший слесарь бровевого станка т. Хомяков вызвал на соревнование старшего слесаря т. Давиденко.

В. Г. ТОСХОПАН, инженер по ремонту.

Поступило 140 предложений

Смотр по технике безопасности в основном механическом цехе получил широкий размах. На рабочих собраниях, в беседах на участках рабочие разъяснили цели и задачи осмотра. Поступило за короткий срок поступило 140 предложений по улучшению техники безопасности на различных участках работы.

Автотентик т. Опара предлагает изготовить переносные лампы для электросварщиков, установить на редукторах манометры. Мастер токарей-инструментальщиков т. Муш предлагает установить на накладных лопатках запальные стержни. Электромонтажник т. Морозова внесла предложение снабдить крановщиков рези-

новыми перчатками, ковриками. Кузнец т. Курно предлагает убрать старый фундамент возле молота «750». Об этом фундамент часто отплясывают кузнецы и молотобойцы.

Много предложений поступило об организации шкворней, ремней и т. д.

Предложения рассмотрены, переданы для исполнения. Шестнадцать предложений, которые не могут быть внедрены силами цеха, переданы в общецеховую комиссию.

И. ГУЛИН, член цеховой комиссии по смотру техники безопасности.

Торжественное собрание

7-го марта во Дворце культуры металлургов состоялось торжественное собрание женщин рабочих, инженерно-технических работников и служащих комбината, посвященное Международному женскому дню 8 марта. Собрались лучшие стахановки комбината. Многие из них награждены орденами, медалями и значками «Отличник социалистического соревнования Наркомчермета».

В составе президиума — фронтовичка М. Рябова, Е. Е. Дева — мать Героя Советского Союза, т. Чуракова, награжденная орденом «Материнская слава», инженер-исследователь центральной заводской лаборатории т. Голдобина, т. Серпиченко — машинист скипового подъемника доменного цеха, т. Сурина — председатель совета жен-общественниц, руководителю советских, партийных и профсоюзных организаций комбината. Под

бурные аплодисменты избираются в почетный президиум товарищ Сталин и члены Политбюро ЦК ВКП(б).

Дополд о Международном женском дне сделала инженер проволочно-штрипсового цеха тов. Трубинова. Инженер ЦЗЛ тов. Голдобина рассказывала о научно-исследовательской работе, которую ведут тысячи советских женщин.

М. Рябова — участница Отечественной войны говорила о том, как женщины в рядах Красной Армии и в партизанских отрядах боролись за независимость нашей страны.

Заместитель директора комбината по транспорту тов. Краченко сделал доклад директору комбината о диспансеризации лучших стахановок завода.

После торжественного собрания состоялось заседание комиссии.

ВСЕ СИЛЫ НА ВЫПОЛНЕНИЕ СТАЛИНСКИХ ПЛАНОВ

Обеспечить прокатку всей продукции мартеновских цехов — боевая задача прокатчиков



На снимке: С. П. Шемшуров — лучший машинист электрокрана ад'юстажа сортировочного цеха.
Фото В. Янковского.

Сделать стан лучшим на Магнитке

В феврале коллектив комсомольско-молодежного стана «300» № 3 сортировочного цеха выполнил план по горячему прокату на 100,8 проц. и по сдаче годового проката на 102,9 проц.

Лучше других работала бригада начальника смены т. Литвинова и мастера т. Беловенцева, выполнившая план на 106 проц. Старший вальцовщик т. Максимов, вальцовщик т. Гаврилов, сварщик т. Сахаров, операторы тт. Николаева и Петрова и резчик тт. Реньго и Кривоборов шли во главе главного коллектива смены.

Выполнила план на 100 проц. бригада начальника смены т. Приходченко и мастера т. Тенина. Однако в этой бригаде высок выпуск второго сорта и брака.

В марте все три бригады значительно перевыполнили план, крепко соревнуясь друг с другом.

Впереди идет бригада № 1 (начальник смены тов. Милехин, мастер производства тов. Кресников).

7 марта смена начальника т. Литвинова и мастера производства т. Беловенцева при прокатке продвинутого круга ударили новый рекорд производительности, прокатав за смену 2673 заготовки и выдала дополнительно к плану 113 тонн первого сорта металла. В этот же день смена отделения тов. Милехина и мастера производства тов. Кресникова значительно опередила рекорд смены тов. Литвинова, прокатав дополнительно к заданию 161 тонну металла.

Прокатчики комсомольско-молодежного стана на производственных совещаниях, состоявшихся 4 и 6 марта, твердо решили сделать свой стан лучшим на Магнитке. Коллектив принимает меры для проведения скорейшего ремонта оборудования, бездействующего в настоящее время, по организации изготовления запасных частей, аппаратуры, по наведению чистоты и порядка в цехе.

Нам необходима помощь главного механика в выполнении срочных заказов на болты, проводки, шпайки и бушасы.

Необходима также помощь производственного отдела по организации планового вывоза окалины.

Общепит ОРСа должен навести порядок в цеховой раздатке и столовой № 5.

Со своей стороны коллектив комсомольско-молодежного стана призовет умение и энергию для того, чтобы в ответ на историческую речь товарища Сталина перед избирателями Сталинского избирательного округа города Москвы 9 февраля 1946 года — дать тысячу тонн сверхпланового проката.

Инженер Н. И. СИДЕЛЬНОВСКИЙ, начальник стана «300» № 3.

Мысли и устремления металлургов Сталинской Магнитки сейчас направлены на выполнение грандиозных задач, поставленных товарищем Сталиным в историческом выступлении перед избирателями, 9 февраля 1946 года.

Производство стали на нашем комбинате будет из года в год увеличиваться. Почетна и ответственна задача прокатчиков, при существующих технических мощностях обеспечить прокат все возрастающей продукции мартеновских печей. Это не замедлит увеличить выпуск готового металла.

Чтобы успешно справиться с выполнением поставленной задачи, надо привести в образцовый порядок оборудование, ликвидировать нарушения технологической дисциплины, добиться ритмичной работы на всех станах, навести порядок на складах готовой продукции прокатных цехов.

Сегодня мы публикуем материалы, в которых рассказывается о том, что следует сделать для устранения помех в бесперебойной работе станом.

Своевременно готовиться к ремонту

Механическое оборудование стана «500» находится в тяжелом состоянии. В течение нескольких лет ножицы холодной резки систематически тормозят бесперебойную работу стана. Еще до войны лопнула станина ножицы. Изготовление новой задерживается. Мы несколько раз латали эту станину, однако это не помогает, и она часто выходит из строя.

Не лучше и с правильными машинами. В 1937 году лопнула станина. В 1938 году, когда был капитальный ремонт, поломку исправили. Но это положение не спасает. Гнезда для рабочих валков не одинакового диаметра. При замене втулок приходится их подгонять для каждого гнезда. При таком состоянии правильных машин высококачественная правка металла невозможна. На подеме виммеров (левая сторона холодильника) покручены два вала. Рычаги стоят не на одной линии, отчего получается неровный подъем лнеек. Это затрудняет подачу металла на обводной ролик.

Напряженное положение создается на пыльном и центральном роликотгах холодильника. Здесь не работает двадцать два ролика, и мы их не можем включить из-за нехватки подшипников качения. Задерживается транспортировка металла.

Ремонт станом организован нечетко. Каждый раз повторяются одни и те же ошибки. Большая часть деталей доставляется на рабочие места из куста проката (начальник т. Носенко) в день ремонта, несмотря на то, что есть полная возможность их доставить за несколько дней или, в крайнем случае, накануне ремонта.

Скорость и качество ремонта во многом зависит от технической подготовки слесарей. Состав ремонтных бригад куста

проката технически подготовлен слабо. Стоит ненадолго отлучиться мастеру или бригадире, как слесари по своей неопытности портят детали. При посадке на вал сбрасывателя шестерня не совпала со шпоночными гнездами вала. Чтобы ее исправить, слесари по шестерне били кувалдой, погнули зубья, и нам пришлось уже после окончания ремонта делать зачистку зубьев.

Кроме того, ремонтники стараются недостатки ремонта скрыть от своих руководителей и механиков цеха. При сборке редуктора виммеров не была досажена до места червячная шестерня, слесари это скрыли. Редуктор работал тяжело, в результате из строя вышел электромотор.

Некоторые детали поступают низкого качества. Так, во время среднего ремонта стана барабан на канатных шлепперах холодильника был посажен наглухо. И до сих пор этот недостаток тормозит нормальную работу тележек, так как при помощи этого барабана регулировка невозможна. Приходится затрачивать на перематывание троса 45—50 минут вместо 10—15 минут.

В основном механическом цехе (начальник цеха тов. Белов) невнимательно относятся к выполнению заказов.

Бронзовые сухари для супортов ножицы были изготовлены не по чертежам.

По вине технического отдела цеха мелкие детали (валики, флячки) изготавливаются некомплектно; технический отдел имеет чертежи двух проектов и очень часто дает заказ по чертежам отвергнутого проекта. Мы несколько раз говорили о ликвидации ненужных чертежей, однако этого не сделано.

В. И. ЕВСЕЕВ — механик стана «500».

Стан „450“ работает рывками

На второй же день после окончания войны перед нами была поставлена задача — обеспечить достаточным количеством металла мелкосортные станы. В продолжение восьми месяцев мы не сумели практически разрешить эту задачу. Стан «450» — главный поставщик мелких профилей — работает рывками. «Узким» местом на стане являются паровые летучие ножицы. Цех получает так мало пара, что не обеспечивается даже минимальное давление. Ножицы по этой причине работают с большой нагрузкой; сейчас они, после двухсуточного ремонта, снова вышли из строя. Если ПВС-2 и в дальнейшем будет снабжать стан паром низких атмосфер, не исключена возможность более крупной аварии, которая может вывести ножицы из строя на продолжительное время.

Цепные шлеппера — аварийный участок. Цепи и направляющие дорожки изнашивались. Несколько раз намечалось на этом участке проведение ремонта, но из-за того, что котельно-ремонтный цех за-

держивает изготовление нужных деталей, ремонт откладывается.

Сдерживает работу стана и склад заготовок. Здесь недостаточно средств для охлаждения. Часть продукции должна поступать на стеллажи стана «630», но этого не делается. Прокатав сорок слитков, мы до отказа забываем стеллажи, потому что заготовки не успевают остыть. Останавливаем стан и ждем, пока металл не остынет до нужной температуры, чтобы его можно было отправить на склад.

Планово-распределительное бюро цеха планирует прокатку нечетко. Вся прокатка металла сосредотачивается на стане «450», и когда мы делаем настройку или перевалку валков, в это время блуминг не работает. Во время плановых остановок на стане следует прокатывать другие профили. Этим мы обеспечим бесперебойную работу блуминга.

В. К. СИНЬКОВСКИЙ — мастер производства блуминга № 2.

Газ низкой калорийности

Коллектив смены т. Соколова дружный и квалифицированный. Он с успехом справляется с любым трудным производственным заданием. Недавно наша смена установила рекорд производительности труда, прокатав дополнительно к заданию 140 тонн металла. Стахановцы старший сварщик т. Алтатов, старший вальцовщик т. Седых и старшие операторы тт. Шпрот и Коровиченко своим примером воодушевляют остальных рабочих на выполнение плана.

Но не всегда работа проходит ровно. За последнее время, вследствие подачи

газа низкой калорийности, простои достигают 3—4 часов в смену. Часто газ и совсем не подают.

Сотни часов цех простоял из-за отсутствия метлы. Отдел снабжения комбината не позаботился о своевременной заготовке метлы, и сейчас это срывает прокатку металла.

Качающийся стол стана не доходит до уровня бруска, и по этой причине резко повысился выпуск вторых сортов и брака.

Т. И. ПОНОМАРЕВ — мастер производства листопрокатного стана.

Навести порядок на складах готовой продукции

После окончания Великой Отечественной войны коллективы станом «250»-1 и «250»-2 систематически повышают производительность и значительно перевыполняют производственные задания. Но мы можем работать еще лучше и постоянно увеличивать выход готовой продукции.

На стане «250»-1 не достигнут еще довоенный уровень производства в прокатке профилей круга 9,5—15 миллиметров. Если до войны круги 13—15 миллиметров катились на моталки круга, что давало возможность стан загружать полностью, а прокатку вести из заготовки большой длины, то сейчас эти профили катаются не на моталки круга, а на холодильники, что резко снижает производительность. Чтобы устранить этот недостаток, надо отказаться от прокатки кругом 13—15 миллиметров в прутках на холодильники.

Отделу главного механика и отделу главного энергетика надо немедленно выполнить указание директора комбината о пуске второй очереди холодильников стана «250»-1 и ротационных ножицы, а также произвести капитальный ремонт чистовых клетей согласно приказу № 237.

Специфичность работы стана «250»-1 требует, чтобы прокатку профиля 9,5—15 миллиметров производить не дробными заказами, а на протяжении 3—4-х суток по одному монтажу. Надо добиться, чтобы простои стана из-за смены сорта были минимальными и не составляли, как сейчас, 20 процентов всех простоев. Для этого необходимо ряд профилей, как-то: «128», «129» полос, которые катились во время войны, но не являются сортаментом стана, снять с производства.

Отдел главного механика неудовлетворительно снабжает прокатные станы качественными валками. Зачастую бывает и так, что мы не имеем никаких валков. Это особенно оказывается на работе стана «250»-2 и на некоторых профилях стана «250»-1. Суточные плановые ремонты проводятся нечетко. Мы заранее не знаем объема работ во время ремонта. Детали поступают на стан несвоевременно.

За последние месяцы имеются большие простои стана из-за отсутствия мест на складах готовой продукции. Переполненные склады значительно затрудняют и сдерживают работу станом. Железнодорожники (начальник района тов. Макогонов) не подают в достаточном количестве вагонов местного парка для вывозки отходов производства, что привело к захламлению помещений станом.

В работе станом «250»-1 и «250»-2 «узким» местом являются нагревательные печи. Необходимо во время прокатки холодных профилей обеспечивать подачу заготовки прямо с блуминга. Такая практика дала возможность в ноябре и декабре 1945 года резко поднять производительность на стане «250»-2.

Коллектив станом «250»-1 и 2 взялся по-настоящему за ликвидацию «узких» мест и недалеко то время, когда производительность станом значительно превысит довоенный уровень.

С. П. АНТОНОВ — начальник станом «250»-1 и 2.

Металл сталкивают ломом

Нормальной работе второй и третьей нагревательных печей стана «300»-1 мешает неисправность посадочного стола. Ролики опустились ниже рамы, не достают металл, задерживается подача заготовки в печь.

Торцовые крыши на первой печи не укреплены.

Раньше регулировку подачи воздуха в печь производили тросом прямо с площадки. Теперь это приспособление не работает.

Часто выходят из строя подпечные ролики. Металл, идущий на стан, задерживается, сварщик бежит вниз и заготовку сталкивает на роликотгах ломом.

Н. К. ЗАВИТАЕВ, старший сварщик нагревательных печей.

И. а. отв. редактора Е. И. КЛЕМИН.