

МЕТАЛЛУРГ

Орган паркома, завода и заводоуправления Магуского металлургического завода

№ 22 (1565)

Суббота 4 июня 1949 года

Цена 20 коп.

Выходит один раз в неделю по субботам

Неустойно расширять рационализаторскую работу

Одним из условий увеличения выпуска продукции и снижения себестоимости ее является рационализаторская и изобретательская работа, которая из года в год расширяется на нашем заводе. Так например, за пять месяцев 1949 года в БРПЗ завода поступило 463 предложения против 411 предложенной, поступивших за этот же период 1948 года. В производстве 1949 года в количестве 1949 года в количестве 120 тысяч рублей против выделенных 118 тысяч рублей в 1948 году в количестве 118 тысяч рублей за этот же период прошлого года.

В числе последних рационализаторских является предложение трубного цеха № 1 тов. Ковалева В. П. По его предложению на стане № 1 установлен цепной транспортер по типу шпандера для подачи подлинников труб в обрешивку стана, что дает экономию в год 25 тысяч рублей. Другое предложение — установка рычажного подвешивающего устройства стана № 2 на стальном даче экономии 28 тысяч рублей. В ближайшее время такой же подвешивающий будет установлен по предложению тов. Ковалева за стан № 3. По предложению тов. Луговского П. М. в молотовском цехе производится прокатка штрифов 86 мм через три ливня, что дает экономию в год 578 тысяч рублей.

Более 100 тысяч рублей дает экономия в год произведена за установкой в заводском цехе транспортного конвейера с каткованием по предложению тов. Сузюк Н. И. В заводском цехе по предложению рационализаторов г. г. Ратникова М. Ф. и Фролова А. И. для прокатки стального установили вертикальное устройство в цехе обжимных стержней. В результате получается экономия в год 46 тысяч рублей.

Значительную экономию дает заводу предложение колледжа

одной бригады по внедрению проекта утяжеленных стоек в молотовском цехе и ряд других в рационализаторской и изобретательской.

В таких цехах как старомартеновский, старобригирный и битинский, успешно выполнялись работы, а также в цехах выделанных сталей, работники непрерывно ведут работу по усовершенствованию производственного процесса в приобъемной. Только за май от этих цехов поступило 18 рационализаторских предложений, из которых выделено в производство 6 предложений, дающих экономии 69 тысяч рублей в год. 8 предложений выделены рационализаторы же ленинградского цеха, в которых 5 предложений уже внедрены в производство.

Особая рационализаторская работа руководителей паросилового цеха, где за май на одного предложения не поступило и не внедрено. Хорошо знавшая в мае внедренные рационализаторские предложения в производстве цеха, цеха электротехнического и заводского цеха. До сих пор не выполняются обязательства передовиков от Брзу руководителей ОБС г. г. Стефаня и Козлов. Они продолжают работу завершенной формировании 17 рабочих предложений.

Партяние и профсоюзные организации этих цехов должны потребовать от хозяйственных руководителей ответственности за организацию рационализаторской работы и принять меры для немедленного исправления этого дела.

В целях дальнейшей активизации рационализаторов и изобретателей необходимо в ближайшее объявить по выводу общественной сети по организации труда, чтобы еще больше собрать и апретировать рационализаторские предложения, что будет способствовать первичности производства, после этого по количественным и качественным показателям.

В совхозе перевыполнен план весеннего сева

Коллектив совхоза «Красный Октябрь» ОРСЗ завода 31 мая при хорошем качестве выполнения сев всех культур кроме 6 гектар пашней капусты. Посевы по зерновым культурам 195 га, крупяным — 24 га, кормовых культур — 30 га, сплошных — 10 га, сидеральных — 146 га. В результате посевов 71 га, омытой рыхлен — 6 га, минерогенная трава посеяно 100 га. Всего засеяно 572 гектара при плане 566 га. Выходы на поля хорошие.

Работе совхоза приступили

в порядке и рыхленое посевы. Все тракторы в широкое поле переключены на вывозку навоза для паши и его вспашки. Коллектив совхоза поставил задачу — 12 июня закончить вывозку всех паров. За это полевые это обязательство бригады и пахари завершили между собой социалистическое соревнование.

БОРОВОВ,
директор совхоза
«Красный Октябрь».



НА СНИМКЕ: Тим-фей Тимофеевич Куринков — лучший рационализатор котельного цеха Магуского завода. Фото Савкина.

Стахановец-рационализатор

Курков котельного цеха Магуского завода Тимофеев Тимофеевич Куринков работает по стахановски на производстве. Так, свое обязательство — выносить норму выработки на 125 процентов значительно перевыполнил. Например, в первом квартале текущего года свое задание тов. Куринков выполнял на 180—198 процентов. В апреле он выполнил месячную норму на 180 процентов. Занятостью перевыполнил свое обязательство и в мае.

Высокой производительности труда тов. Куринков достигает самоотверженным трудом и рационализацией производства. По его инициативе, например, был введен технология изготовления стержней (буферов) для электромоторов цеха с применением штампа. Использование этого рационализаторского предложения позволило производительность по изготовлению стержней на 50 процентов. Кроме того оно дает возможность сэкономить в год 133 тысячи килограмма, когда 4,6 тонны и проволоки 350 килограмм метри.

М. ВЕСЮЛОВ,
участник БРПЗ завода.

Успех старомартеновцев

Все больше становится участниками Всесоюзного соревнования рабочих ведущих профессий. Особенно это движение широко развернулось среди старомартеновцев в старомартеновском цехе. В результате за май цех дал 72 скоростных плашки против 60 плашек выделенных в апреле. Впервые идет старожил тов. Горюничев И. Ф. Он выиграл за май 15 скоростных плашек против 9 плашек в апреле. Старожил тов. Петухов дал 12 скоростных плашек. 20 мая цех достиг наибольшей до сих пор производительности. За сутки старожилы цеха № 4 дали 4 плашки, остальные цехи дали по 3 плашки каждая. В этот день старожилы цеха выработали больше нормы. Майский план цех перевыполнил.

Как мы добиваемся выпуска труб хорошего качества

Коллективу моей бригады в старобригирном цехе за достигнутые успехи по выпуску высококачественных труб в феврале, марте и апреле было присвоено звание «Бригада отличного качества».

Выпуска продукции хорошего качества мы добиваемся благодаря сложной работе всего цеха, бригады и особенно тов. Стрехана, Тимофеева, Воложенкина, а также правильно выбранной технологической процессу.

Среди членов бригады правильно распределяется обязанности, поэтому каждый из нас знает что надо делать в течение всей смены. Сам, я работаю на стану за 20—30 минут до начала работы, проверяю как работает печь и стан в приладку по сменам, выставляю такие параметры и быстро их устанавливаю.

После осмотра печи производю заправку погони. Этому делу я уделяю особое внимание, так как хорошая заправка погони способствует лучшему прогреву штрифов. Затем производю тщательную заправку погони, которая обеспечивает выпуск производственной трубы при максимальной загрузке.

В течение всей смены са-

жу за работой форсунок, собираю нормальный режим погони. Также слежу за тем, чтобы свирка труб шла по нормам, что обеспечивает лучшее качество шланга и не допускает взрывов. Для этого при начале штрифовую выделку клапан ставлю вниз. Выброс штрифов в печь производю при охлаждении кромок штрифа. Все время слежу, чтобы давление погони в обжимной головке было в пределах 4—5 атмосфер.

Во время работы держу связь с мастером цеха, техническим контролером и за все его сигналы своевременно принимаю меры, чтобы не допустить брака. Кроме того контролирую стахановца, чтобы он правильно обрешивал концы труб.

Внеплановый планчик 1 мая коллективу всей бригады вытекал выполнением апрельской нормы на 131,3 процента, против 127,5 процента, достигнутого в марте. План выхода погони за апрель мы перевыполнили на 1,1 процента.

За май нормы выработки мы также значительно перевыполнили.

И. ВАСИЛЬКОВ,
бригадир старожил цеха № 1.

Невнимание цехов и критике и предложениям рабочих

Секретарь критиковал некоторых старожилы и мастеров за плохой уход за оборудованием.

Но несмотря на эту критику в решении было записано: «Инициативу старожилы почитать на 101 процент и сэкономить 200 тонн чугуна. А как и почему устранить отмеченные недостатки и кто за это отвечает, в решении ничего не сказано».

Почти о таких же недостатках говорилось на производственном совещании в феврале. Однако в решении было записано: «Соблюдать обязательство приняты, как устранены недостатки неизвестно». Так, невнимательно относятся к производственным совещаниям и предложениям рабочих цеха. Сильнее в руководстве массово-производственной комиссии цеха тов. Сухарев.

Ненавистно к критике и предложениям рабочих является одной из причин остановки цеха. Он за последние месяцы не выпускал продукции и в апреле дал более 400 тысяч рублей убытка.

Вина в этом и членов завода тов. Остолова и Харитонов, возглавляющих массово-производственный участок работы. Они обязаны систематически проверять как выполняются ли собственные решения.

