

ВСЕ ШИРЕ раз-
вертывается в
кузнечно - прессовом
цехе социалистическое
соревнование за уско-
рение темпов роста
производительности
труда, освоение новой
техники, улучшение
качественных показате-
лей, усиление трудовой
и производственной
дисциплины.

В минувшем году
вышло в свет поста-
новление ЦК КПСС
«О дальнейшем улуч-
шении организации со-
циалистического со-
ревнования». Оно на-
глядно отражает за-
боту партии о даль-
нейшем развитии твор-
ческой инициативы со-
ветских людей, привлече-
нии трудящихся к
управлению производ-
ством и повышению их
сознательности. Тру-
женики кузнечно-прес-
сового стремятся де-
лом ответить на при-
зыв партии и настой-
чиво борются за вы-
полнение плана и со-
циалистических обяза-
тельств. План первого
года пятилетки в мо-
лото-часах и условных
тоннах в цехе выпол-
нен на 101 процент.
Снижены материаль-
ные затраты на вы-
пуск поковок и полу-
чена экономия от сни-
жения себестоимости
продукции свыше 67
тысяч рублей при
обязательстве 35 ты-
сяч рублей. Повысил
квалификацию и вновь
подготовлено 63 чело-

века разных профес-
сий при обязательстве
50 человек. Как и на-
мечалось, проведены
две школы передового
опыта, внедрен один
план НОТ, выполнены
в основном все наме-
ченные организацион-
но-технические меро-
приятия.

По некоторые важ-
ные обязательства ос-
тались невыполнен-
ными. Например, не
удалось улучшить ка-

подсчета производи-
тельности труда по
сравнению с прошлым
годом выросла всего
на процент. Однако
это не совсем так. Де-
ло в том, что произво-
димость труда в
цехе считается в мо-
лото- и прессо-часах. Но
молото- и прессо-часы
зависят от уровня вы-
полнения норм. А нор-
мы с внедрением раз-
личных организацион-
но-технических нов-

меры подсчета произ-
водительности труда—
в условных тоннах. Но
они, эти условные тон-
ны, зависят от физиче-
ских тонн поковок, а
физические тонны резко
колеблются месяц
от месяца в зависимо-
сти от того, какие
идут заказы, для како-
го оборудования; и те
коэффициенты, кото-
рые можно применять
к группе молотов для
перевода сделанной на
них продукции в ус-
ловные тонны, не ком-
пенсируют этот раз-
рыв в весе и тоже не
страдают фактиче-
ской производительности
труда по сравне-
нию с прошлым пери-
одом. Тем более, что
ежегодно цех стремит-
ся изготавливать, по-
ковки с меньшими
припусками на меха-
ническую обработку,
чтобы уменьшить вес
поковки. Поэтому не-
обходимо считать про-
изводительность труда
в целом по цеху вме-
сте со штамповочным
отделением в молото-
прессо-часах с введе-
нием коэффициента
пересмотра норм. Ду-
мается, такая мера
благоприятно скажется
на дальнейшем раз-
вертывании внутрице-
хового социалистиче-
ского соревнования.

М. ВОЛКОВ,
начальник БОТиЗ
кузнечно - прессо-
вого цеха.

НЕ ПО ВСЕМ СТАТЬЯМ

СОЦИАЛИСТИЧЕСКИЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

чество поковок и сни-
зить брак в сравнении
с 1970 годом на 10
процентов, что было
предусмотрено обяза-
тельствами. Фактиче-
ски брак остался на
прежнем уровне. Не
снижен также коэф-
фициент весовой точ-
ности, который по обя-
зательствам должен
был уменьшиться на
5 процентов. И самое
главное, не выполне-
но обязательство по
повышению произво-
дительности труда на
5 процентов. По уста-
новившейся единице

шеств периодически
пересматриваются и
выполнение их в связи
с этим, естественно,
остается примерно на
одном уровне. Следо-
вательно, и производи-
тельность труда оста-
ется на том же уров-
не. Значит, для объек-
тивности оценки сле-
довало бы учитывать
коэффициент пере-
смотр норм. Тогда
производительность
труда росла бы прямо
пропорционально пе-
ресмотру норм.

Цех много занимал-
ся поисками другой

Прокатка на минус

ЗА СТРОКОЙ ДИРЕКТИВ

Директивами XXIV
съезда КПСС по пятилет-
нему плану развития на-
родного хозяйства на
1971—1975 гг. предусмот-
рен рост производства в
основном за счет повыше-
ния его эффективности и
более полного использо-
вания резервов. Значи-
тельным источником эконо-
мии металла является
прокатка на металлурги-
ческих заводах профилей
с максимальным использо-
ванием минусовой части
полл допусков — «на
минус», что при произ-
водстве ряда профилей
означает вдвое большую
точность прокатки и полу-
чение значительного ко-
личества дополнительной
готовой продукции. По-
следнее — самое главное.
Перед металлургами по-
ставлена цель: в ближай-
шие годы вдвое увели-
чить объем производ-
ства проката «на минус».
Для достижения этой це-
ли намечена реконструк-
ция ряда прокатных стан-
ов с установкой «жест-
ких клетей». Но промыш-
ленность пока не выпуска-
ет таких клетей, ведутся
лишь опробования опы-
тных образцов. Опыт экс-
плуатации клетей сорто-
вых станков, оснащенных
подшипниками жидкост-
ного трения, свидетельст-
вует о значительных труд-

ностях применения их на
реконструируемых станах,
а специальных подшипни-
ков качения для рабочих
клетей мелко- и средне-
сортовых станков наша про-
мышленность пока еще не
производит.

Однако в стране имее-
тся ряд заводов, накопив-
ших значительный опыт
экономии металла за
счет совершенствования
технологии на дейст-
вующем оборудовании, без
больших капитальных за-
трат. Особенно поучите-
лен в этом отношении
опыт прокатчиков завода
им. Дзержинского (г. Дне-
продзержинск). На ли-
нейном стане 500 этого
завода при наличии мо-
рально устаревшего обо-
рудования и специфиче-
ских трудностей техноло-
гии (в чистой клетке од-
новременно находятся две
полосы!) в 1969 году при
общем объеме производ-
ства 316 тысяч тонн было
прокатано «на минус» и
сдано по теоретическому
весу около 218 тысяч
тонн металла, при этом
экономлено металла на
сумму более 400 тысяч
рублей. В 1970 году от-
грузка по теоретическому
весу здесь возросла на 22
процента.

С целью расширения
производства проката в

минусовой части поля до-
пусков и обобщения опы-
та поставок металла по
теоретическому весу глав-
ные технические управле-
ние МЧМ и институт
«Черметинформация» в
ноябре—декабре 1970 го-
да провели межзавод-
скую школу прокатчиков.
В работе этой школы при-
няли участие представи-
тели 22 металлургических
предприятий и 9 научно-
исследовательских инсти-
тутов.

Изучив работу прокат-
ных цехов, межзаводская
школа отметила такие
факты.

Для производства про-
ката в минусовой части по-
ля допусков на ряде за-
водов внедрены органи-
зационно-технические ме-
роприятия по совершен-
ствованию технологии и
модернизации оборудова-
ния (особо отмечен опыт
ММК по созданию прибо-
ров и электрических систем
для определения теорети-
ческого веса и систем,
обеспечивающих устране-
ние разнотолщинности
листвого проката).

Лучшего использования
резервов экономии метал-
ла удалось добиться на
тех станах, где постоянно
и всесторонне совершен-
ствуется технология про-
катки и организация кон-
троля за фактическим ве-

сом погонного метра вы-
пускаемой продукции
(пример стана 500 завода
им. Дзержинского). Вме-
сте с тем было отмечено,
что на сортовых станах,
оборудованных самыми
современными клетями на
подшипниках жидкостного
трения остаются значи-
тельные неиспользован-
ные резервы экономии ме-
талла.

На заводах имеются
значительные резервы
расширения поставок про-
ката «на минус» и сдачи
его по теоретическому ве-
су. Резервы эти — в об-
мене передовым опытом.

Более подробно освеще-
нию опыта металлурги-
ческих предприятий по
прокатке металла на «ми-
нус» и организации по-
ставок его по теорети-
ческому весу посвящена
брошюра аналогичного
названия, изданная инсти-
тутом «Черметинформа-
ция» и поступившая в
отдел технической инфор-
мации ММК. Из-за огра-
ниченного объема брошю-
ра не содержит отдель-
ных рекомендаций заво-
дам. Справки по этому
вопросу можно получить
в отделе технической ин-
формации ММК.

С. ОРЕЛ,
начальник смены ста-
на 500, руководитель
межзаводской школы.

И. АНЦИФЕРОВ,
бывший электрик мартеновского цеха.

БУДНИ УШЕДШИХ ЛЕТ

ВСПОМИНАЕТ
ВETERАН

У меня сохранилась страница журнала
(название его теперь уже не помню), вышед-
шего в 1932 году. На этой странице — па-
норамный снимок строительства Магнитогорско-
го комбината. Разбросано редко несколько
зданий, высятся десятка полтора труб, возле
которых еще нет цехов. И на всей площадке
— огромные котлованы.

Именно таким был Магнитострой, когда я
в составе большой группы сталеваров, раз-
ливщиков, машинистов кранов с Мари-
упольского (ныне Ждановского металлурги-
ческого завода) приехал на стройку в августе
1932 года. Первая и вторая доменные печи
уже выдавали чугун, работала первая оче-
редь центральной электростанции, действова-
ла первая паровоздуховная электростан-
ция, велись разработки рудного богатства го-
ры Магнитной.

Встретили нас на станции представители
мартеновского цеха. На машине привезли на
Цитовые и поселили в новый только что от-
строенный двухэтажный дом, в одной из ко-
нат которого вместе со мной около года жили
машинисты кранов Петр Протасов, Даниил
Ткаченко, Иван Крячко.

На следующий же день мы пришли на
строительную площадку первого в Магнитке
мартеновского цеха. Здесь еще был не завер-
шен нулевой цикл двух или трех мартенов-
ских печей. Ставились стальные колонны це-
ха, рядом, вытянувшись в шеренгу, торчали
семь или восемь высоченных труб.

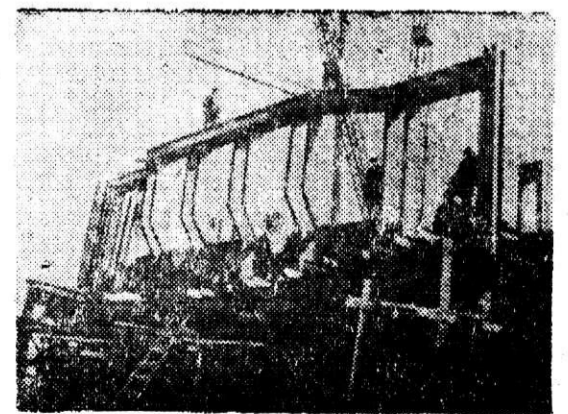
Нас, машинистов, временно передали в ме-
ханомонтажную группу. Мы должны были
сами монтировать краны, на которых
предстояло нам работать. Но условий для мон-
тажа еще не было; цех как я уже говорил,
только возводился, поэтому нам пришлось
заниматься разгрузкой и распаковкой при-
бывающего оборудования. Одновременно ве-
ли ревизию машин и механизмов и поузловую
сборку их, чтобы ускорить потом монтаж.

Большая часть оборудования имела марки
зарубежных фирм. Получили мы тогда два
стриперных крана фирмы «Морган», две за-
валочные машины с маркой «Вельман» с
электрооборудованием фирмы компании
«Дженерал электрик». Заливочный и миксер-
ный краны поставила комбинату немецкая
фирма «Демаг», два шихтовых крана — фир-
ма «МАГ» — география компаний, поставля-
ющих оборудование Магнитке, была доволь-
но широкой.

Мы проработали недели две, и тут произо-
шло неожиданное: вручили мне бесплатную пу-
тевку в санаторий. Я был удивлен и несколь-
ко озадачен. За какие заслуги? А мне ска-
ли: «Поезжай, отдохни. Приедешь с курорта,
здесь как раз будет фронт работы». После
почти месячного отдыха в Крыму действи-
тельно пришлось работать засучив рукава.

Как только были смонтированы подкрано-
вые балки и пути, мы приступили осенью к
монтажу разливочного крана. В бригаду
монтажников вошли Протасов, Ткаченко,
Крячко, Лузик (русский из США), Джерик
(чех из США). Мне было поручено руково-
дить бригадой.

(Продолжение следует)



На снимке: воздвигается мартеновская
печь № 1.