

Магнитогорский МЕТАЛЛ

Орган парткома, профкома, комитета ВЛКСМ и управления Магнитогорского дважды ордена Ленина и ордена Трудового Красного Знамени металлургического комбината имени В. И. Ленина

№ 82 (5685)
Газета выходит с 5 мая 1935 года

ЧЕТВЕРГ, 10 июля 1975 года
Цена 2 коп.

НАКАНУНЕ ДНЯ МЕТАЛЛУРГА — ЯРЧЕ ОГОНЬ СОРЕВНОВАНИЯ!

ЧЕТЫРЕХГРАННЫЙ, пылуший жаром кусок металла послушно лег на нижний боек молота.

— Давай, — сказал Александр Иванович машинисту Тамаре Бабкиной, и та привела в работу молот. Удар! Поковка через несколько минут превратилась в щеколду для мультиметра тележек. Александр Иванович, зажав клещами изготовленную деталь, скинул ее с бойка. Подручный Александр Пузанов поставил щепку рядом с несколькими другими ранее изготовленными деталями. И вновь под молотом раскаленная заготовка.

Четко, слаженно работает экипаж полутонного молота в кузнечно-прессовом цехе. Ни одного лишнего движения, ни минуты простоя, и во многом это заслуга одного из старейших работников цеха Александра Ивановича Бутакова.

Много воды утекло с тех пор, когда Александр Иванович приехал в Магнитку. Индустриальный город с громадами мартинов и домнных печей покорил юношу.

«Буду работать на комбинате», — решил он. Вспоминая те дни, Александр Иванович улыбается: «О профессиях на комбинате имел

самое смутное представление, и если я пошел учиться на кузнеца, то это по совету приемной комиссии: мол, парень здоровый, работа интересная, мужская».

Он долго не колебался: кузнец — так кузнец, да и друзья, которые работали в Челябинске по этой же профессии, в своих письмах советовали. «Сам, — писал один из них

О КАВАЛЕРАХ ОРДЕНА ТРУДОВОЙ СЛАВЫ

КУЗНЕЦ БУТАКОВ

— иди на кузнеца, работа стоящая, не разочаруешься».

Не разочаровался! Два десятка лет Александр Иванович работает кузнецом и не думает менять профессию. А нелегко было вначале.

После окончания училища группу выпускников-кузнецов направили на производство. Теория — одно, практика — другое. В училище в основном приходилось работать на маломощных молотах, а тут и молоты мощнее, и сноровки требуется побольше. В училище мог «мордовать» заготовку сколько душе угодно, даже похвалят за

настойчивость, а в цехе ты штатный член рабочего коллектива и от тебя зависит выполнение производственного плана.

— Помучился я с чертежами, неоднократно с меня кузнец Хусов, у которого работал подручным, «стружку снимал», — вспоминает Александр Иванович, — учил, спуска не давал.

Шло время. Бывший выпускник училища на-

бирался опыта; стал замещать кузнеца, и, наконец, — самостоятельная смена.

Сейчас Александр Иванович сам учит поступающих в цех рабочих профессиональному мастерству. А у него есть что поимствовать. Например, с начала года у А. И. Бутакова не было ни одного случая, чтобы изготовленная им деталь была забракована. А работа у кузнеца не однообразная. Что ни смена, то новый чертеж, новый заказ, но это не преграда для опытного производственника. По-прежнему тверды руки, остр глаз, и ни у кого не вызывает

сомнения, что самая сложная деталь с молота А. И. Бутакова сойдет именно такой, как указано в чертеже.

Добивается он хороших производственных показателей и за счет экономии сырья. Если от поковки остается неиспользованный металл, не выбросит, замаркирует и отложит в остоу. А через некоторое время, когда заказ соответствует металлу, вновь использует его. Отличает его еще и, можно сказать, щепетильность при подборке инструментов. Опытный кузнец знает, что может последовать, если не позаботиться об этом.

О себе он говорит мало, неохотно:

— Работаю, как многие другие, ничего в этом особенного нет. И если я добился хороших результатов, то это не только моя заслуга, но и машиниста молота Тамары Бабкиной, подручного Александра Пузанова.

«Работаю, как многие». Но не каждому вручается орден Трудовой Славы, не каждый достоин носить этот почетный знак отличия, который украшает грудь кузнеца Александра Ивановича Бутакова.

Ю. КАЗАНЦЕВ.



Успешно несут трудовую вахту завершающего года девятой пятилетки труженики агломерационного цеха. За первое полугодие выдано дополнительно к плану более 100 тысяч тонн агломерата, что выше обязательств, принятых на этот год.

Сейчас, когда весь советский народ становится на вахту в честь XXV съезда КПСС, коллектив агломератчиков принял повышенные обязательства — решил произвести дополнительно к знаменательной дате 30 тысяч тонн агломерата.

Особенно успешно трудится бригада первой аглофабрики мастера Анатолия Ипполитовича Федорова, добивающаяся первенства в соревновании среди коллектива цеха.

На снимке: передовые труженики бригады агломератчиков Султан Гареевич ХАКИМОВ и Борис Федорович КАВЫРОВ.

НАРАЩИВАЮТ ТЕМПЫ

Продолжают уверенно набирать высокие темпы производства трудящиеся третьего блюминга. Если предыдущий месяц сложился для коллектива неблагоприятно, то в начале июля картина изменилась. Не было суток, которые бы обжимщики не закончили с осужимой прибавкой к плану. За первую неделю месяца сверх графика было прокатано 2274 тонны качественной заготовки. Только за 7 июля на сверхплановый счет коллектива было записано около 500 тонн.

Особенно слаженно трудятся рабочие четвертой бригады, возглавляемой начальником смены Н. Петря-

ковым. С начала месяца передовой коллектив произвел помимо задания более 2000 тонн заготовки, в том числе 7 июля — 132 тонны.

Всесомую прибавку к плану новому заданию с начала месяца внесли и прокатчики второй бригады, опередив график на 600 тонн. Здесь в числе передовых в первую очередь называют оператора главного поста кавалера ордена Трудового Красного Знамени Н. Шибунова, старшего вальцовщика Г. Кондратьева, оператора ножниц Р. Локтеву.

Б. ХМЕЛЬ,
председатель цехкома
профсоюза обжимного
цеха № 1.

СЕГОДНЯ В НОМЕРЕ:

- Из цехов сообщают
- На родственных предприятиях страны
- Идеино-воспитательной работе — комплексный подход
- Нормам безопасного труда — следовать!
- О товарищах по труду
- Сегодня — Всесоюзный День здоровья

Наши лидеры

4 раза в июле первое место во внутриводном соревновании ЛПЦ № 5 присуждалось коллективу четырехклеточного стана, где старшими вальцовщиками В. Ивашин, Н. Зимин, В. Кондауров, В. Долженков. На счету этих бригад 2458 тонн металла, прокатанного дополнительно к плану. Неплохо потрудились за прошедшие дни июля рабочие не-

прерывно-равильного агрегата № 1. По итогам внутриводного соревнования первенство им присуждалось трижды. С начала месяца этот коллектив имеет 236 тонн сверхпланового про-

катанного металла.

Л. РУМЯНЦЕВА,
начальник БОТиЗ листо-
прокатного цеха № 5.

Экономия значительна

Со значительным перевыполнением социалистических обязательств завершили первое полугодие трудящиеся мебельной фабрики. Все заказы выполнены к 26 июня. Дополнительно к плану реализовано продукции на 107,1 тысячи рублей, получено более 60000 рублей сверхплановой экономии. Лидерами соревнования в первом полугодии стали бригады В. Галашева, В. Старшова. Не

имели равных в трудовом соперничестве мебельщики М. Январева, Н. Тимошенко, В. Быковский.

Уверенно стартовали мебельщики и в июле. Особенно высоки показатели у сборщиков бригады комсомольца А. Майорова.

А. СЛОБОДЯН,
председатель цехкома
профсоюза мебельной
фабрики.

У МЕТАЛЛУРГОВ СТРАНЫ

НА Днепропетровском металлургическом заводе им. Петровского внедрена автоматизированная система оперативного учета и анализа отгруженной и реализованной продукции. Система решает восемь задач, основными из которых являются следующие: учет отгруженной и реализованной продукции, учет неоплаченной продукции, расшифровка приплат и скидок, прогноз реализации и другие. Для решения этих задач используются 16 выходных документов объемом 3345 слов в сутки. Информация подготавливается на перфоленте. Входная информация контролируется программно на слиты границы и таблицы счетным путем. Выявленные ошибки исправляются и корректируются отдельным вводом с выдачей контрольного документа. Вся информация перфорируется в це-

лых числах. Информационное обеспечение системы организовано на принципе построения промежуточных и накопительных массивов. Рабочая информация хранится и обрабатывается по каталогам. Экономический эффект от внедрения системы составил 35,2 тыс. рублей.

Счетчик метража СМ-1, разработанный и изготовленный СКБ «Уралчерметавтоматика» внедрен на Новосибирском металлургическом заводе. Счетчик выполняет следующие функции: суммирование длины труб, прутков, листов нарастающим итогом; подсчет числа изделий; формирование командного сигнала в систему автоматизации при отсчете числа, заданного оператором.

Система автоматического контроля температуры верхнего пояса кладки дуговой печи внедрена на Череповецком металлургическом заводе. В качестве датчика температуры в системе использован шомпольный термозонд конструкции. Научно-

исследовательского института металлургии. Показание шомпольного термозонда регистрируются электронным потенциометром. В системе предусмотрена световая сигнализация предельно допустимой температуры кладки.

Внедрение системы позволило более полно использовать мощность печного трансформатора в период плавления, когда температура кладки печи ниже предельно допустимой. Значительно увеличилось межремонтные периоды работы печи, сократилась продолжительность плавки, уменьшился расход огнеупоров и электроэнергии на 1 тонну выплавляемой стали. Ожидаемый экономический эффект от внедрения системы на одной печи составляет 50 тыс. рублей в год.

Информация подготовлена сотрудниками ОНТИ.