

ИДЕТ 239-й ДЕНЬ ПЯТИДЕТКИ

ЛИДЕР — 10-я

Огненной рекой идет сверхплановый чугун домны-тиганта № 10. С каждой плавкой все мощнее и тяжеловеснее становится поток металла «флагмана» доменного цеха. Сегодня сверх задания с начала месяца здесь выплавлено свыше 2000 тонн чугуна высокого качества. «Новичок» прочно занял лидерство. Да и это вполне понятно: обслуживают агрегат большие знатоки доменного процесса, ветераны цеха Почетный металлург Федор Федотович Ткаченко, Герой Социалистического Труда Николай Данилович Кочетков, Петр Маркович Очковский и Николай Николаевич Футмац.

На передовиков равняется и коллектив девятой домной печи. На этом агрегате с начала месяца выдано 400 тонн сверхпланового чугуна.

Успешно трудятся бригады 5-го и 6-го агрегатов. В сверхплановую копилку они внесли не одну сотню тонн отличного металла.

Сталь в счет сентября

Все ярче разгорается на комбинате соревнование между коллективами агрегатов, участков, цехов за досрочное завершение августовской программы и задания восьмью месяцами.

Первыми на комбинате восьмимесячный рубеж перешагнули бригады сталеплавыльщиков мартеновского агрегата № 27. Это свершилось 23 августа в бригаде сталевара Винниченко: выпустив скоростную полную плавку, этот коллектив первым открыл счет сентябрьскому металлу.

Мастера скоростного сталеварения тт. Винниченко, Кармановский, Красильников, Романов и руководимые ими бригады день ото дня увеличивают количество металла, выплаваемого ими в счет будущего месяца. Сегодня в фонд задания сентября коллектив двадцать седьмого агрегата выдал уже около двухсот тонн добротной стали. Передовые сталеплавыльщики добились большого успеха в освоении скоростных методов ведения плавки: по сравнению с соответствующим периодом минувшего года средняя продолжительность плавки на этом мартене сокращена более чем на 20 минут.

В кроватном цехе почти тридцать лет трудится Вера Алексеевна Милованова.

Выполняемая ею работа только высокого качества.

На снимке: сверловщик а В. А. Милованова проверяет качество изделия.

Фото Н. Нестеренко.



К НОВЫМ РУБЕЖАМ

Все больший накал принимает соревнование за право называться лучшим среди коллективов участков копрового цеха. Совсем недавно в авангарде соревнующихся шли бригады южного скрапоразделочного участка, а сегодня лидерство у «южан» перенял коллектив новокровового участка, который возглавляет опытный специалист своего дела коммунист Анатолий Михайлович Маракин. На сегодняшний день этот коллектив отправил для сталеплавыльных и других агрегатов комбината 1131 тонну скрапа сверх плана.

Образцы высокопроизводительного труда показывают машинисты электромостовых кранов Анна Бирик, Василий Бочаров, Александр Ефимов, подкрановые рабочие Андрей Сафин, Семен Гусев и другие. Все они ударники коммунистического труда. Равняясь на передовиков, коллектив от смены к смене преодолевает все новые трудовые рубежи.

РИТМ И ТОРМОЗ

Уверенно развивают достигнутый успех тридцатилетние коксохимического производства: на днях они «вышли на план» и теперь работают с его опережением. Особенно большой успех приходится на долю коллектива первого коксового цеха. За 23 дня августа он отгрузил для домен комбината более 1000 тонн кокса. В авангарде соревнующихся идут бригады второго блока коксовых печей, где начальниками участков коммунист Михаил Александрович Беляев и Николай Ефимович Егоров.

Однако, результаты работы коксовиков могли быть и лучше, если бы цех своевременно обеспечивался порошником для отправки заказчикам ценного удобрения для полей — сульфата аммония. Сегодня все складские помещения заполнены этой продукцией под самые стрехи крыш. Трудно вести учет производимого сырья. Но не это самое страшное: если в ближайшее время не поступят под погрузку вагоны, то удобрение придется складировать прямо на улице, что крайне недопустимо.

Руководству коксохимического производства совместно с аппаратом управления железнодорожного транспорта комбината необходимо экстренно разрешить эту проблему, чтобы не допустить застоя производства.



Орган парткома, профкома и заводоуправления Магнитогорского ордена Ленина и ордена Трудового Красного Знамени металлургического комбината

№ 101 (4224)
Год издания 27-й

СУББОТА, 27 августа 1966 года

Цена 1 коп.

Хозяйка путей

Станция Тонкий лист — одна из крупных на внутризаводском железнодорожном транспорте комбината. Она обслуживает три листопркатных цеха — первый, второй и третий. Работы у коллектива станции немало.

Стрелочник — важная должность на станции. Он, стрелочник, должен всегда содержать в образцовом состоянии стрелочное хозяйство, чтобы составы шли по железнодорожным путям без всякой задержки. И Лидия Ивановна Тишкина отлично справляется с обязанностями.

Вот уже почти 33 года трудится Лидия Ивановна на железнодорожном транспорте комбината. Свой трудовой путь здесь она начала с работницы на путях. Трудилась хорошо, отдавала делу все силы. Послали ее учиться на стрелочницу. Училась тоже прилежно, и когда стала самостоятельной работницей на стрелочном участке.

каж, ее хвалили за честный труд. Много раз Лидию Ивановну премировали, награждали почетными грамотами.

Через полгода Лидия Ивановна собирается уйти на пенсию. И ее, конечно, проводят тепло на заслуженный отдых. Она таких проводов заслуживает.

А. ВОЛКОВ, дежурный по станции.

В РЕДАКЦИЮ ПРИШЛО ПИСЬМО

Четыре месяца прошло с того дня, как коллектив нашего цеха перешел на новый график пятидневной рабочей недели. Этому переходу предшествовали бурные общецеховые собрания, разговоры на которых сводились к одному: работать по новому графику так, чтобы не снизить достигнутого уровня производства, а превзойти его. В связи с этим многое было пересмотрено, подверглось изменению. И все-таки в первые дни работы по-новому шероховатостей было немало. Их приходилось ликвидировать по ходу дела. В результате усилий всего коллектива цеха уровень производства не снизился. Но ведь производительность должна расти. Однако сегодня в цехе наблюдается некоторый застой.

Первой причиной этого является существенное расхождение графиков выхода на работу инженерно-технического персонала и рабочих. Рабочие второй смены начинают работу с семи часов утра, а инженерно-технические работники — с половины девятого. Полуторачасовое расхождение между выходом на вахту рабочих утренней смены и инженерно-технических работников существенно тормозит рост производи-

тельности. Для выяснения многих вопросов технологии работающим с утра приходится по полтора часа проводить в ожидании инженерно-технического персонала. Это приводит к частым простоям бригад формовщиков и стержневиков, лихорадит участки.

Так недавно, при изготовлении плит для капитального ремонта слябинга по заказу 345139 в стержневом отделении возникли

УСТРАНИТЬ ШЕРОХОВАТОСТИ

вопросы по технологии изготовления стержней. Ответ от технологов был получен только через полтора часа. Таким же терпением запаслись и формовщики при формовке корпуса насоса для горнорудного управления по заказу 317325, так же и при формовке конусов дробилок. Приняв срочный заказ от цеха механизации на изготовление балок, формовщики были вынуждены приступить к работам без чертежей, так как те находились в планово-распределительном бюро. А это опять же минимум полтора часа ожи-

дания. Риск оказался неоправданным. В результате семнадцать балок пошли в брак. Но это еще не все. В цехе установлены новые формовочные машины, простои которых из-за ожидания инженерно-технических работников дорого обходятся коллективу. Простаивает и автотранспорт, в котором испытывают острую необходимость многие цехи.

Есть ли выход из создавшегося положения? На наш взгляд, есть. Необходимо изменить график работы инженерно-технического персонала с таким расчетом, чтобы они имели возможность контактировать с рабочими всех трех смен, то есть начинать работу в восемь часов. Это обеспечит нормальные условия работы.

Администрации цеха необходимо как можно быстрее разработать и утвердить предлагаемый график, который, на наш взгляд, будет способствовать росту производства, позволит нам чаще и своевременно встречаться с инженерно-техническими работниками по различным вопросам производства и личным.

А. ЖУРАВЛЕВ, Н. ТЮНАВИН, формовщики фасонно-вальце-сталелитейного цеха.



Итоги выполнения производственного плана за 21 день августа 1966 года по Магнитогорскому, Кузнецкому и Нижне-Тагильскому металлургическим комбинатам (в процентах)

	ММК	КМК	НТМК		ММК	КМК	НТМК		ММК	КМК	НТМК
Чугун	99,4	101,0	99,3	Кокс	99,9	100,0	99,3	Агломерат	99,0	97,8	100,3
Сталь	96,9	99,6	100,1	Руда	100,3	84,5	105,2	Огнеупоры	100,4	100,6	98,8
Прокат	85,5	83,7	78,6								

Итоги выполнения производственного плана за 21 день августа 1966 года по цехам и агрегатам (в процентах)

ММК			КМК			НТМК		
Доменный цех	99,4		Мартеновский цех № 1	98,6		Доменный цех № 1	94,7	
Мартеновский цех № 2	97,7		Мартеновский цех № 2	100,6		Мартеновский цех № 2	98,2	
Мартеновский цех № 3	96,6		Обжимной цех	103,8				
Обжимной цех	98,1		Копровый цех	90,9		Копровый цех	102,9	
Копровый цех	97,2		ЖДТ	110,1				
ЖДТ	95,6		Доменная печь № 1	99,8				
Доменная печь № 2	98,7		Доменная печь № 3	102,0				
Доменная печь № 3	95,3							
Доменная печь № 4	99,6		Доменная печь № 2	99,1		Доменная печь № 4	101,8	
Доменная печь № 6	101,1					Доменная печь № 8	86,4	
Доменная печь № 7	99,8		Мартеновская печь № 2	101,9				
Мартеновская печь № 2	97,8		Мартеновская печь № 3	100,2				
Мартеновская печь № 3	92,5		Мартеновская печь № 10	100,0				
Мартеновская печь № 12	90,6		Мартеновская печь № 7	97,5				
Мартеновская печь № 13	103,1		Мартеновская печь № 15	98,1				
Мартеновская печь № 25	97,4		Мартеновская печь № 8	82,3				
Мартеновская печь № 22	100,6							
Блюминг № 2	96,1		Блюминг	100				
Бригада № 2 блюминга № 2	91,2		Бригада блюминга	106,5				
Среднелистовой стан	99,9		Листопркатный цех	82,0				
Стан «500»	94,0		Среднесортный стан	90,8				