ПРОЛЕТАРИИ ВСЕХ СТРАН, СОЕДИНЯЙТЕСЬ!

# Магнитогорский МЕТАЛЛ

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

№ 61 (6953)
Газета выходит с 5 мая 1935 года

ЧЕТВЕРГ, 26 мая 1983 года
Цена 2 коп.

## Соревнование: день за днем

*Общекомбинатский штаб социалистического соревнования сообщает*

*По итогам прошедшей недели победителями признаны коллективы:*

*рудообогатительных фабрик* (произведено дополнительно к плану 8756 тонн готовой руды); *листопрокатного цеха № 4* (план отгрузки продукции перевыполнен на 1400 тонн); *листопрокатного цеха № 2* (отгружено сверх плана 2 тысячи тонн продукции); *ЦРМП № 1* (на ремонте трех агрегатов выбрано и вновь использовано в кладке 647 тонн годных огнеупоров); *цеха механизации* (план выполнен на 102,6 процента); *ТЭЦ* (план перевыполнен на 7 процентов); *цеха металлоизделий; вагонного цеха.*

Среди коллективов агрегатов победителями признаны коллективы *доменной печи № 1, мартеновских печей № 19 и 26, слябинга.*

# МАРТЕНАМ — ЧЕТКИЙ РИТМ

Общественный штаб сталеплавильного производства подвел итоги 13-й недели соревнования за достойную встречу выплавки 400-миллионной тонны магнитогорской стали.

В первом мартеновском цехе лучше других отработал коллектив мартеновской печи № 26, дополнительно к плану выдавший 160 тонн металла при полном выполнении заказов. Среди сталеваров победу одержал М. М. Мустафин.

Во втором мартеновском цехе с лучшими результатами закончили неделю бригады печи № 1, выплавив дополнительно 450 тонн металла и выполнив заказы на 99 процентов.

Среди сталеваров третьего цеха лучше других работал коллектив печи № 19, на счету которого при полном выполнении заказов 60 тонн дополнительного металла.

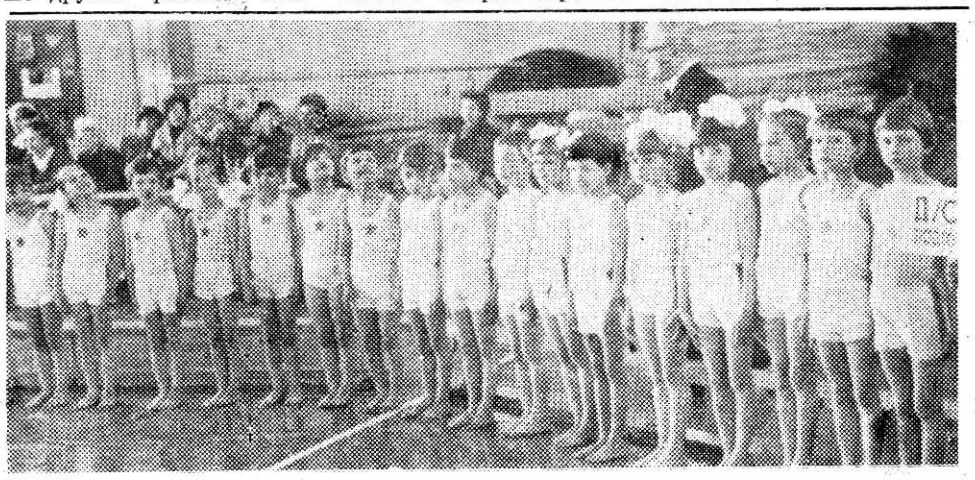
В цехе подготовки составов отлично работали коллективы второй бригады всех дворов изложниц, руководимые мастерами В. И. Гафаровым, В. М. Галем и С. Ф. Мельниковым. Среди работников стрипперных отделений отличились коллективы четвертой бригады первого и второго отделений под руководством бригадиров А. П. Китаева и В. П. Коногорова, а также первая бригада третьего отделения во главе с А. Б. Юсуповым.

За очередную неделю соревнования в цехе ремонта металлургических печей № 1 на трех агрегатах сэкономлено 42 часа при хорошем качестве работ. Победу одержал коллектив второй бригады под руководством начальника смены П. Д. Григорьева. В соревновании рабочих ведущих профессий первенство присуждено огнеупорщику П. Д. Сафронову.

В огнеупорном производстве продолжает лидировать коллектив участка специзделий во главе с И. А. Гусевым. За прошлую неделю он выдал дополнительно к плану 67 тонн продукции.

В копровом цехе № 1 на протяжении недели среднесуточно передавалось мартенам по 5300 тонн лома. На обработку каждого вагона парка МПС уходило в среднем 18 часов — намного меньше нормативов.

Во втором копровом цехе ежесуточно отгружалось в адрес мартеновских цехов по 7836 тонн лома в мульдовых составах. Победу вновь одержала третья бригада начальника смены С. Г. Владова.



«Наша цель, — воспитать здоровых ребят. Чтобы мамы спокойно работали, а не сидели на больничном, — в двух словах объясняет заместитель начальника отдела детских учреждений комбината Л. М. Шморгунова задачу эксперимента, предпринятого три года назад».

Репортаж «Игра с секретом» читайте на 4-й стр.

## Магнитогорск — Кузнецк — Нижний Тагил

*Итоги выполнения производственного плана за 22 дня мая 1983 года по Магнитогорскому, Кузнецкому и Нижнетагильскому металлургическим комбинатам (в процентах)*

| | ММК | КМК | НТМК | | ММК | КМК | НТМК | | ММК | КМК | НТМК |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Чугун | 100,5 | 98,7 | 99,8 | Прокат | 95,0 | 101,1 | 100,3 | Руда | 107,6 | — | 105,8 |
| Сталь | 97,7 | 100,8 | 100,6 | Кокс | 98,5 | 100,7 | 100,2 | Агломерат | 99,7 | 101,7 | 100,5 |
| | | | | | | | | Огнеупоры | 96,7 | 96,3 | 93,5 |

*Итоги выполнения производственного плана за 22 дня мая 1983 года по цехам и агрегатам (в процентах)*

| ММК | | КМК | | НТМК | |
|---|---|---|---|---|---|
| Доменный цех | 100,5 | | | Доменный цех № 1 | 99,7 |
| Доменная печь № 2 | 81,7 | Доменная печь № 1 | 99,9 | Доменная печь № 2 | 100,4 |
| Доменная печь № 3 | 101,9 | Доменная печь № 4 | 96,5 | | |
| Доменная печь № 4 | 103,1 | | | Доменная печь № 4 | 100,3 |
| Доменная печь № 6 | 110,4 | Доменная печь № 2 | 97,7 | | |
| Доменная печь № 7 | 97,7 | | | Доменная печь № 3 | 99,1 |
| Мартеновский цех № 2 | 92,6 | Мартеновский цех № 1 | 102,1 | Мартеновский цех № 2 | 101,5 |
| Мартеновский цех № 3 | 94,4 | Мартеновский цех № 2 | 99,0 | | |
| Мартеновская печь № 2 | 96,6 | Мартеновская печь № 2 | 96,9 | | |
| Мартеновская печь № 3 | 95,9 | Мартеновская печь № 3 | 100,8 | | |
| Мартеновская печь № 11 | 101,3 | | | Мартеновская печь № 17 | 100,4 |
| Мартеновская печь № 12 | 92,5 | Мартеновская печь № 10 | рем. | | |
| Мартеновская печь № 13 | 83,7 | Мартеновская печь № 1 | 105,9 | Мартеновская печь № 13 | 99,3 |
| Мартеновская печь № 22 | 74,5 | Мартеновская печь № 8 | 100,9 | | |
| Мартеновская печь № 25 | 99,3 | Мартеновская печь № 15 | 102,9 | | |
| Обжимный цех № 3 | 98,6 | Обжимный цех | 99,5 | | |
| Блюминг № 2 | 92,3 | | | Блюминг | 102,1 |
| Бригада № 2 блюминга № 2 | 88,2 | | | Бригада № 2 блюминга | 103,5 |
| Среднелистовой стан | 102,9 | Листопрокатный цех | 92,5 | | |
| Стан 500 | 90,8 | Среднесортный стан | 123,3 | | |
| Копровый цех № 1 | 101,1 | Копровый цех | 96,9 | Копровый цех | 93,3 |
| ЖДТ | 99,1 | ЖДТ | 99,5 | ЖДТ | 100,2 |

*Е. ДАНИЛОВ.*
*Управление организации труда, заработной платы и рабочих кадров Минчермета СССР*

# Крепить порядок на производстве

(Начало в № 60)

Практика показывает, что там, где хозяйственные кадры не учитывают воспитательных последствий своей деятельности, где принимаются любые обязательства, а затем не выполняются и прежде всего потому, что не подкрепляются необходимой организаторской работой и материально-техническим обеспечением, где отсутствие элементарного порядка скрывается за широковещательными заверениями и пустыми обещаниями, — там социалистическая дисциплина труда уступает место формальной, не обеспечиваются должный морально-психологический климат в коллективе и, в конечном счете, производственные результаты.

В постановлении ЦК КПСС «О дальнейшем улучшении идеологической, политико-воспитательной работы» указывалось: «Эффективность воспитательной работы значительно снижается там, где возникает разрыв между словом и делом, где не обеспечено единство организационной, хозяйственной и идеологической работы». Единство слова и дела, агитация делом имеют решающее значение в эффективном воздействии на сознание человека.

Таким образом, ЦК КПСС нацеливает все хозяйственные кадры на необходимость более полного использования воспитательных возможностей социалистического соревнования, передового производственного опыта, прогрессивных форм организации производства, труда и управления, развития движения наставников и другие формы.

Вся практика работы предприятия должна стимулировать борьбу трудящихся за эффективность и качество, за укрепление трудовой, производственной, технологической дисциплины, повышение ответственности за порученное дело, экономию и бережливость.

За последние годы Минчерметом СССР изучен опыт работы коллективов Магнитогорского металлургического комбината — по работе с людьми и уходу за оборудованием, Орско-Халиловского и Карагандинского металлургических, Михайловского и Качканарского горно-обогатительных комбинатов — по укреплению трудовой и производственной дисциплины, снижению текучести кадров, подготовке и повышению квалификациии рабочих, развитию движения наставников и снижению потерь рабочего времени; заводов им. Петровского и Верх-Исетского металлургических — по социальному развитию коллективов. Опыт этих предприятий позволяет сделать вывод, что постоянная и целеустремленная работа с кадрами формирует сознательное и творческое отношение к труду, повышает трудовую и общественную активность и высокие моральные качества коллективов.

Комплексному поиску резервов и лучшему их использованию учит опыт коллектива Магнитогорского металлургического комбината. Одним из факторов, обеспечивающих устойчивую работу производства, его техническое и экономическое совершенствование, а также решение вопросов социального развития коллектива, явилась разработанная и действующая на комбинате комплексная система управления производством, основанная на тщательном подборе, целесообразной расстановке, эффективной подготовке и воспитании кадров, строгой регламентации процессов производства и управления; на внедрении бригадных форм организации и стимулирования труда, организации работы с меньшей численностью персонала при увеличении объемов производства на основе повышения производительности труда, развитии в коллективе подлинно коммунистического отношения к труду, высокой ответственности каждого работника за конечные результаты производства.

Большое значение придается здесь повышению уровня работы с мастерами и бригадирами. В этих целях практикуются их отчеты у директора комбината, начальников цехов. При этом рассматриваются вопросы хозяйственной деятельности и воспитательной работы в коллективах.

Эффективны встречи руководителей комбината и общественных организаций с мастерами, партгруппоргами, профоргами и комсоргами, в которых участвуют руководители производств, цехов, отделов и служб предприятий. На этих встречах директор или его заместители выступают с информацией о ходе выполнения плановых заданий и социалистических обязательств, об успехах и трудностях, анализируются упущения в работе мастеров, обращается внимание на узкие места и нерешенные вопросы, намечаются меры по устранению выявленных недостатков.

Для повышения ответственности каждого работника за результаты труда на комбинате разработана и широко применяется ежедневная количественная оценка качества труда, основанная на учете отклонений показателей работы от нормы. Сегодня ею охвачены почти все рабочие и инженерно-технические работники.

Для оценки качества труда каждого члена бригады здесь используются следующие показатели: выполнение плана, заданий, норм выработки (времени); качественные показатели — качество выпускаемой продукции, отсутствие нарушений технологических инструкций, сокращение брака, экономия ресурсов, техническая и творческая инициатива, рационализация и изобретательство и другие. При оценке качества работы учитывается также состояние культуры производства, правил технической эксплуатации агрегатов и оборудования, техники безопасности, состояние трудовой дисциплины.

Высшая оценка — 5 баллов — устанавливается трудящемуся по результатам работы за смену при условии выполнения всех показателей. Оценка снижается, если допущено отклонение от установленных показателей по вине работника — в больших размерах за невыполнение основных показателей и в меньших — учитываемых. Итоговая оценка качества работы за месяц определяется как среднеарифметическая всех сменных. За грубейшие нарушения трудовой, производственной и технологической дисциплины,

(Окончание на 2-й — 3-й стр.).