Пролетарии всех стран, соединяйтесь!

МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

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

№ 18 (4450) Год издания 29-й | СУББОТА, 10 февраля 1968 года | Цена 1 коп.

НА ВАХТЕ — ГОРНЯКИ

РЫВОК ВПЕРЕД

Январь был трудным месяцем для многих цехов комбината. Но горнякам он доставил особенно много хлопот. Каждый снегопад, каждый морозный день наносили весьма ощутимые удары по производительности. Но несмотря ни на что, горняки сумели все-таки справиться с программой первого месяца третьего года пятилетки.

Теперь суровая уральская зима «сменила гнев на милость»: февраль больше похож пока на раннюю весну. И горняки, пользуясь погожими деньками, резко повысили производство. За первую неделю февраля коллектив коммунистического труда рудника выдал дополнительно к заданию 22 тысячи тонн руды.

Социалистическое соревнование за достойную встречу 100-летия со дня рождения В. И. Ленина возглавляет смена Сергея Владимировича Моисеева. На сверхплановом счету передовой бригады 6 тысяч тонн руды.

Ю. САШИН.

Сегодня в номере:

●ЦЕНА РАБОЧЕЙ МИНУТЫ ●ТРИБУНА ПРОПАГАНДИСТА ●ЛЮДИ И МЕТАЛЛ ●У НАС В ГОСТЯХ „КРАСНОЕ СОЛНЫШКО“ ● ЛЮБОВЬ МОЯ, РОССИЯ!

РАБОЧАЯ МИНУТА РОССИИ

Минул январь. Первый месяц третьего года пятилетки отмечен славными делами. На Запсибе развернулось строительство крупнейшей в мире домны, а на Рязанском нефтеперерабатывающем заводе вошла в строй атмосферная трубчатка, сразу вдвое увеличившая мощности по первичной переработке нефти на этом предприятии. Лесорубы Хабаровского края начали пробивать дорогу к богатым таежным массивам, а ленинградские ученые получили новый вид удобрения — фосфорно-калийный концентрат. Подобных новостей — десятки, сотни!

Хороший разбег взял третий год пятилетки. Передовые коллективы закрепляют и развивают успехи юбилейного соревнования, стремятся производительно использовать каждую смену, час, минуту. Да, и минуту!

Масштабы нашей созидательной работы таковы, что каждая рабочая минута — огромное богатство. **Рабочая минута России — это сто тонн стали, 700 тысяч киловатт-часов электроэнергии, 450 тонн нефти, новый трактор, три новых автомобиля, десятки тысяч метров тканей!**

Вдумайтесь в эти цифры. Как важно каждому из нас сверять свои дела не только с календарем года или месяца, не только с часовой, но и с минутной стрелкой! Строгое, бережливое отношение к рабочему времени — одна из главных заповедей социалистического хозяйствования. Вспомним итоги минувшего года. Из минут, сэкономленных за двенадцать месяцев, сложилась целая неделя, в течение которой большинство предприятий трудилось по сверхплановому счету. И в результате промышленность Российской Федерации выполнила годовое задание на 103 процента.

Но в опубликованных недавно сообщениях ЦСУ названы и другие факты. Не справились с планом многие строительные организации. Чем это вызвано? Главным образом внутрисменными простоями, достигающими порой часа за рабочий день. Организационная сумятица, неправильная расстановка людей и механизмов, неритмичная, несогласованная подача материалов — вот цепочка причин, вынуждающих людей терять дорогое время. К сожалению, простои случаются не только на строительных площадках. Велики они и на некоторых заводах, фабриках. Даже на передовом предприятии есть возможность экономить минуты и часы!

Главный резерв времени — ритмичность. В этом наглядно убеждает пример предприятий, перешедших на новые условия планирования и экономического стимулирования. Взять хотя бы Рыбинский моторостроительный завод. С первых шагов здесь поняли, что штурмовщина, авралы с реформой несовместимы. Внедряя широкий комплекс мероприятий по научной организации труда, коллектив позаботился о своевременной подаче на рабочее место всего необходимого — заготовок, инструмента, чертежей. Многое сделано здесь для технического совершенствования производства, повышения культуры труда. И в итоге простои резко сократились, вырос объем реализации продукции, увеличилась прибыль.

Простои — самая заметная брешь, которую надо ликвидировать, чтобы не утекало драгоценное время. Но не менее важно переложить ручной труд на плечи машин.

Комплексная механизация производства, особенно транспортно-складского хозяйства, совершенствование внутризаводского планирования, упорядочение работы диспетчерской и снабженческой службы — вот курс, которого следует придерживаться в поисках резервов времени. Решение этих задач — первоочередное дело инженерно-управленческого аппарата. Кстати, а как сами специалисты используют свое время?

(Окончание на 2-й стр.).

Качественная упаковка и своевременная отгрузка металла потребителям — таков стиль работы коллектива адъюстажа четвертого листопрокатного цеха.

Особенно хорошо трудятся упаковщики М. А. Еремеев и М. М. Давыдов, которых вы видите на снимке нашего фотокорреспондента Н. Нестеренко.

У металлургов страны

Каждая вторая—скоростная

Московская область. 17 ноября 1917 года на заводе «Электросталь» была проведена первая в Советской России плавка стали, продолжавшаяся тогда 24 часа. Сейчас в том же цехе, где когда-то совершилось это событие, в подарок юбилейному году сварено сверх плана 2.000 тонн металла, причем каждая вторая плавка была скоростной и длилась менее трех часов.

Первый сталеплавильный цех известен в нашей стране как зачинатель многих новшеств. Здесь зародилась механизация загрузки сталеплавильных печей, начал применяться электрообогрев слитков, впервые успешно используется логическое электронное устройство для автоматизации режима процесса получения металла. Интересно, что сталеплавильная печь еще недавно выдерживала без замены огнеупорной футеровки 100 плавок. Сейчас их количество возросло в 7—8 раз.

ПРОКАТНЫЙ ЦЕХ

Проект строительства крупнейшего в Европе цеха холодной прокатки трансформаторной стали утвержден Министерством черной металлургии СССР. Он будет построен на Верх-Исетском металлургическом заводе на Урале. Цех раскинется на площади 25 гектаров. В нем установят непрерывные высокопроизводительные станы. Чтобы улучшить качество листа, решено применить термическую обработку. Все процессы намечается максимально автоматизировать.

Годовая мощность цеха — десятки тысяч тонн трансформаторной стали. Толщина листа не превысит 0,35 миллиметра.

ПРОКАТ, МИНУТЫ, ВАГОНЫ

Премию? С удовольствием!

С первых чисел января во втором листопрокатном цехе со значительным опережением времени велась загрузка вагонов парка Министерства путей сообщения. Железнодорожники довольны были работой листопрокатчиков второго цеха и в прошедшем году.

Фронт погрузочных работ во втором листопрокатном цехе невелик: три железнодорожных тупика. В семнадцатом железнодорожном тупике по норме фронт работ — восемь вагонов, в тринадцатом тупике — всего два вагона, пятнадцатый тупик используется редко. Как организовать отгрузку готовой продукции, чтобы не было перепростоев вагонов?

— Ничего особенного нет в нашей организации погрузки вагонов, — говорит исполняющий обязанности начальника отделочного отделения Евгений Иванович Рябинин. — Просто мастера, бригадиры и рабочие мобилизованы на то, чтобы сокращать время погрузки, они понимают важность большого государственного вопроса...

В подготовке к отгрузке готовой продукции важную роль играет правильная фабрикация по обработке комплексного металла. Именно на основании этих фабрикаций даются заявки на поставку вагонов.

Правильная фабрикация продукции — это не только обеспечение ритмичной работы на отгрузке металла, но и высокопроизводительная работа агрегатов отделочного отделения. Заказанный комплект металла должен обрабатываться в один прием, чтобы избежать лишних перепростоев агрегатов резки и дрессировочных станов и путаницы в пролетах, где складируется и подготавливается металл.

Контроль за фабрикацией, подготовкой металла и отгрузкой его осуществляется во втором листопрокатном цехе мастерами, начальником отделочного участка, старшим учетчиком, а также начальником цеха. При таком контроле ошибки устраняются еще до погрузки, поэтому вагоны не простаивают из-за каких-либо неувязок в оформлении документов.

За прошедший месяц во втором листопрокатном цехе было сэкономлено 1770 вагоно-часов. Перепростой же вагонов под погрузкой (перепростой обычно возникал из-за неудовлетворительной подготовки вагонов под погрузку железнодорожниками) составил 578 вагоно-часов. Разница составляет 1192 вагоно-часа. Согласно приказу директора комбината за досрочное освобождение вагонов из-под погрузки второй листопрокатный цех получит премию от железнодорожного транспорта в сумме 287 рублей.

Успешная отгрузка продукции во многом зависит от мастеров. Командиры производства должны так организовать работу своих участков, чтобы не задерживать производство на агрегатах резки и дрессировочных станов. Мастера должны правильно координировать работу бригад в пролетах, организовать четкую отгрузку продукции.

Эта задача нелегкая, но мастера с ней справляются хорошо. Особенно больших успехов добилась в прошлом месяце бригада мастера Анатолия Федоровича Кащука. Перепростоя вагонов в этой бригаде было немного, 95 вагоно-часов, зато сэкономлено 607 вагоно-часов. Большую помощь в организации погрузки Анатолию Федоровичу оказывает бригадир склада готовой продукции Георгий Михайлович Клоцков.

М. ХАЙБАТОВ.