

Достойный финиш 1964 года

Пролетарии всех стран, соединитесь!

Вахта сталеваров

Успешно несут трудовую вахту сталевары новой мартеновской печи. Мастера огненной профессии Владимир Зуев, Геннадий Кубкин, Владимир Заварзин и Леонид Елисеев каждые сутки на своем сверхмощном агрегате варят на сто тонн металла больше, чем предусмотрено по плану.

Экономия на каждой плавке драгоценное время, сталевары записали в декабре на сверхплавовый счет две тысячи тонн металла.

Н. ЗАЙЦЕВ,
каменщик первого мартеновского цеха.



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

№ 152 (3967)
Год издания 26-й

ПЯТНИЦА, 25 декабря 1964 года

Цена 1 коп.

Хорошо завершает первый год своего рождения новая мартеновская печь. Сталевары этого уникального агрегата выплавляли тысячи тонн стали сверх плана.

На снимке: сталевар новой печи Г. М. Кубкин и мастер Н. М. Девятковский.

28-я мартеновская печь, где сталеварами тт. Лаптев, Винокуров, Котий и Никитенко, выполняла годовой план. По сравнению с прошлым годом достигнут рост производства на 4,4 процента, а вес плавки увеличен на 2,1 тонны.



НА СНИМКЕ: БРИГАДИР АГРЕГАТА ОЦИНКОВАНИЯ ЛИСТОПРОКАТНОГО ЦЕХА № 3 КОММУНИСТ ВЛАДИМИР АНДРЕЕВИЧ ЛАРИН, ОБЕСПЕЧИВАЮЩИЙ ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНУЮ РАБОТУ АГРЕГАТА.

Фото Е. Карпова.



Бриз и рационализаторы

Рационализаторы комбината внесли в фонд семилетки 30 миллионов рублей. Советы ВОИР используют в своей работе многообразные формы привлечения трудящихся к участию в техническом творчестве, проводя массовые смотры и тематические конкурсы, организуя творческие поездки и выставки достижений новаторов, оказывая авторам предельно техническую помощь.

Большой вклад в фонд семилетки внесли коллективы рационализаторов листопрокатных цехов, доменного цеха и других. Лучшими рационализаторами комбината признаны бригадир электриков А. Мурашков, бригадир слесарей Ю. Левицкий, инженер В. Сулаков, являющийся руководителем общественно-конструкторского бюро третьего листопрокатного цеха.

В нашем цехе много людей творческой мысли. К ним относятся Г. Гук, А. Кваскин, В. Пых и многие другие. Силами цеховых рационализаторов совместно с проектными организациями и отделом главного механика по плану внедрения новой техники пущен автомат-сортировщик по расклевке листового металла на шесть пачек.

В чем преимущества сортировщика? Прежде всего в том, что раньше операция сортировки выполнялась вручную. Нужно ли говорить, что это малопродуктивно и не делает чести культуре производства. В настоящее время сортировка листов жести производится автоматически.

Интересно отметить, что при ручной сортировке разнотолщинного металла толщина карточки определялась микрометром, а последующие карточки проверялись на толщину теоретически. Такой метод сортировки и определения толщины приводил к пробросу карточек жести с различной толщиной и пачка листов маркировалась соответствующим номером. В результате такая пачка снова оказывалась разнотолщинной.

На автоматическом сортировщике получение разнотолщинной жести исключено, ибо контроль осуществляется изотопными микрометрами. Заканчивая «похвалы» в адрес шестикарманного сортировщика, необходимо отметить, что его внедрение в производство дало цеху большой экономический эффект и разрешило ряд важных производственных проблем.

Об успехах рационализаторов комбината в различных цехах говорилось много. Но достигнутое — явно не предел. У нас еще много нерешенных вопросов и, собственно говоря, рационализаторам, ищущим новые передовые методы труда, скучать не придется никогда.

На мой взгляд, для еще более широкого движения рационализаторов и изобретателей настало время подумать над новыми формами работы БРИЗа. Нужно, чтобы исполнители бюро рационализации цехов ежемесячно подводили итоги и докладывали на профсоюзных собраниях о достигнутых результатах. Причем, в сведениях нужно конкретно указывать, какое отделение, участок, сколько имеют предложений, как от них экономический эффект. При этом лучшему отделению, участку следует присуждать первенство в соревновании. Это должно явиться определенным стимулом в деле дальнейшего развития технического прогресса на комбинате.

Короче говоря, речь идет о систематизации отчетности и регулярному подведению итогов. При этом нужно доводить эти итоги до каждого рабочего средствами наглядной агитации. Думается, что учет в каждом цехе должен быть единым. Это, так сказать, некоторые соображения о том, как поднять на еще более высокую ступень рационализаторское движение.

А. РЫЖОВ, член президиума Центрального совета ВОИР, бригадир листопрокатного цеха № 3.

Больших трудовых успехов в декабре добились труженики огнеупорного производства. Среди них замечательно работает коллектив бригады шамотного отделения, которым руководит мастер Виктор Петрович Смоленцев. Эта бригада значительно раньше срока справилась с годовым заданием. Не сбавляет высоких темпов в работе она и сейчас. За двадцать дней декабря на ее сверхплавовом счету 200 тонн шамотных изделий.

Маяком этого коллектива является садчик Николай Иванович Сличенко. Он ежедневно выполняет дневную норму на 115—120 процентов.

В счет нового года

Не одну тысячу тонн стали можно сварить с помощью электроэнергии, которую выработает до конца года центральная электростанция в счет 1965 года.

Вот уже восемь дней коллектив станции трудится в счет будущего года. Отличных показателей достигли энергетики в этом году. За одиннадцать прошедших месяцев они сэкономили около 13 тысяч тонн условного топлива,

Вклад энергетиков

а на собственные нужды было израсходовано на 11 миллионов киловатт-часов электроэнергии меньше, чем намечалось по плану.

Лучших экономических показателей добился коллектив котельного цеха, возглавляемый Александром Александровичем Скипором.

А. ИВАНОВ.

ТРУДОВОЙ НАКАЛ ОБЖИМЩИКОВ

Достоинством встречает новый год бригада № 3 третьего блюминга, которой руководит начальник и к смене Станислав Васильевич Кулешов. Только за 22 дня декабря на счету этого дружного коллектива 2360 тонн сверхплавового проката.

Хорошо трудятся в эти дни и прокатчики второй бригады этого блюминга, возглавляемые Александром Урываевым. 22 декабря за смену они прокатали металла на 547 тонн больше, чем предусматривалось заданием.

А. НЕДОРЕЗОВ.



Итоги выполнения производственного плана за 20 дней декабря 1964 года по Магнитогорскому, Кузнецкому и Нижне-Тагильскому металлургическим комбинатам (в процентах)

	ММК	КМК	НТМК		ММК	КМК	НТМК		ММК	КМК	НТМК
Чугун	100,4	98,0	101,8	Кокс	90,1	99,7	101,2	Огнеупоры (цех № 1)	101,3	104,9	101,6
Сталь	99,0	99,6	103,6	Руда	108,2	89,6	89,3				
Прокат	101,3	99,8	91,7	Агломерат	100,8	96,4	83,2				

Итоги выполнения производственного плана за 20 дней декабря 1964 года по цехам и агрегатам (в процентах)

ММК		КМК		НТМК	
Мартеновский цех № 2	100,9	Мартеновский цех № 1	99,7	Мартеновский цех № 1	103,2
Мартеновский цех № 3	99,6	Мартеновский цех № 2	99,0	Мартеновский цех № 2	101,3
Обжимной цех	100,6	Обжимной цех	101,6		
Копровый цех	101,9	Копровый цех	103,9	ЖДТ	102,2
ЖДТ	101,0	ЖДТ	100,7		
Доменная печь № 2	101,8	Доменная печь № 1	99,5	Доменная печь № 4	106,0
Доменная печь № 3	102,9	Доменная печь № 3	99,6	Доменная печь № 3	103,1
Доменная печь № 4	101,4				
Доменная печь № 6	100,8	Доменная печь № 2	97,2		
Доменная печь № 7	100,7				
Мартеновская печь № 2	102,4	Мартеновская печь № 2	104,1	Мартеновская печь № 15	108,2
Мартеновская печь № 3	100,6	Мартеновская печь № 3	100,4		
Мартеновская печь № 6	106,0				
Мартеновская печь № 12	96,4	Мартеновская печь № 10	98,0		
Мартеновская печь № 13	105,4	Мартеновская печь № 7	98,5		
Мартеновская печь № 19	96,5	Мартеновская печь № 15	96,1		
Мартеновская печь № 22	103,4	Мартеновская печь № 8	102,3		
Блюминг № 2	100,1			Блюминг	105,0
Среднелистовой стан	110,7	Листопрокатный цех	104,2		
Стан «500»	106,0	Среднесортный цех	98,0		