

**3** А СЕМНАДЦАТЬ дней августа долг по горячему прокату на комбинате составил 59364 тонны. Производственный отдел комбината в начале второй половины августа составил график работы станков до конца месяца. Для того, чтобы наверстать упущенное, станы переводятся на более производительные профили с таким расчетом, чтобы к первому сентября «выйти» с минимальным отставанием от плана по горячему прокату.

Особенно плохо обстоят дела у коллективов стана «2350», «300» № 1, «2500» горячей прокатки, которые по производству металла в этом месяце отстали уже соответственно на 1768, 9961 и 11187 тонн. Но даже и

**ПРОБЛЕМЫ ДНЯ**

отпрузку, так, чтобы она проходила без задержки вагонов в минимальные сроки.

Почему же произошло столь значительное отставание по производству горячего проката? Исключительно плохо, например, работает третий месяц подряд стан «2350». В чем причина? Здесь нет элементарного контроля за работой механического оборудования, часты аварии, режко «поцарапали» простои по вине механиков, что можно объяснить только неорганизованностью. Об этом наглядно свидетельствует последний срыв. 16 августа стан был остановлен на шестичасовой ремонт, а простоял — 16 часов. Цех не подготовился к этой большой и ответственной работе: неправильно были распределены люди, распланированы работы. И в результате ремонтники не уложились в отведенный им срок. Мало того, ремонт был произведен некачественно. В этом вина и ремонтников, и цеха. 17 августа прокатчиков подвел только что отремонтированный рольганг, 18 августа — опять простои. Все это приводит к большим потерям производства.

В очень тяжелом положении сейчас находится стан «2500» горячей прокатки: для того, чтобы выполнить план, коллективу необходимо ежедневно прокатывать по 11800 тонн листа. Отставание было допущено из-за выходов из строя нагревательных печей, очень много было застреваний полосы на металках, на чистой группе клетей, что говорит о неудовлетворительном контроле за работой сталеплавильщиков будущей технологической линии стана «2500» горячей прокатки. Значит, успех зависит, в основном, от самих прокатчиков.

Еще несколько слов о задачах сталеплавильного передела. Оставляет желать лучшего работа по заказам первого мартеновского цеха: в среднем каждые сутки этот цех недодает около девяти ковшей нужного металла. Причем, здесь увеличилась выплавка такого металла, который производственный отдел не знает куда девать. Около пяти-шести ковшей в сутки вне графика дают мартеновцы второго цеха.

В последние дни несколько улучшил работу по заказам коллектив мартеновского цеха № 3. По транзиту же положение пока оставляет желать лучшего. А обеспечение сортовых станов нужным металлом без задержки — важный фактор успешной работы.

**Л. РАДЮКЕВИЧ,**  
начальник производственного отдела комбината.

**Выход есть**

эти коллективы сегодня в силах еще поправить положение и закончить месяц без долга. Все будет зависеть от того, насколько четко и высокопроизводительно будут работать обжимные станы — второй и третий блюминги — и насколько хорошее качество слитков будут давать мартеновцы, насколько высоким будет транзит металла на технологической цепочке «мартеновские цехи №№ 1, 2 — обжимный цех № 1 — сортовые станы» и насколько хорошо сталеплавильщики будут работать по заказам, потому что в последней десятидневке месяца потребуются очень много «спокойного» металла, а это вызывает усиленное внимание по выплавке стали строго в соответствии с заказами производственного отдела.

Очень большое отставание в августе коллектив комбината имеет по сдаче готового проката — мы задержали отпрузку потребителям 110000 тонн прокатной продукции. Главные должники — коллективы сортопркатного, листопрокатного цеха № 4, проволочно-штрипсового, листопрокатного цеха № 5 и листопрокатного цеха. Эти пять цехов практически и определяют все отставание. Сейчас металл в цехах появился, и задача дня — организовать на адьюстажах бесперебойную отпрузку продукции. Железнодорожники должны достаточно четко обеспечивать цехи вагонами, а на адьюстажах важно организовать комплектовку металла и его



**БРИГАДА НАБИРАЕТ ТЕМПЫ**  
ФОТОРЕПОРТАЖ

Коллектив третьей бригады стана «300» № 3 на первое августа вышел «с минусом». Но коллектив решил во что бы то ни стало наверстать упущенное, и с первых же смен месяца люди начали борьбу с простоями, с неорганизованностью. Прокатчики понимали: только от них зависит судьба плана. Да и социалистические обязательства надо выполнять: бригада должна помимо годового плана прокатать 500 тонн сортового металла.

Одна за другой снуют взад-вперед раскаленные полосы металла, без задержки подаются на стан хорошо прогретые заготовки нагревательных печей. С настроением трудятся сегодня прокатчики. За 17 дней августа они выдали дополнительно к графику 350 тонн «сорта» — более половины сверхплана-

вой продукции стана. Коллектив уже погасил долг и открыл счет сверхплановому металлу.

На одном из постов управления — старейшая работница цеха оператор Мария Ефимовна Ворошнина.

Мы со всей душой поддерживаем призыв доменщиков трудиться под девизом: «Десяти ударным пятилеткам Магнитки — десять рубелей высокой эффективности и качества работы», — говорит Мария Ефимовна. — Наша задача — закрепить успех и выполнить годовые обязательства.

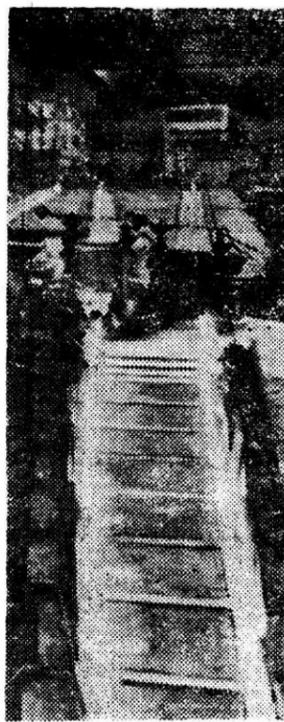
Третья бригада не только впереди других по производству сверхплановой продукции. Коллектив успешно выполняет обязательства по снижению вторых сортов и брака. В августе, например, по вине прокатчиков не было ни одной тонны брака.

Коллектив славится своими делами. В любой бригаде есть люди, которые своим ударным трудом, личным примером ведут коллектив к трудовым победам. В третьей бригаде стана «300» № 3 это, в первую очередь, ударники коммунистического труда вальцовщик чистовых клетей Анатолий Петрович Любимов, ударник девятой пятилетки старший вальцовщик Василий Петрович Кузнецов и вальцовщик самого ответственного участка — десятой клети — профорг бригады Виктор Иванович Пляшак, нагревательщик металла Равиль Сабинович Биктимиров, резчик Вадим Яковлевич Тугушев, оператор Виктория Павловна Лихоманова, кавалер ордена Трудового Красного Знамени Сергей Григорьевич Хромых и другие.

**Ю. БАЛАБАНОВ.**

**НА СНИМКАХ:** вальцовщик Анатолий Петрович Любимов; в пролете стана; нагревательщик металла Равиль Сабинович Биктимиров.

Фото автора.



**НОРМАМ БЕЗОПАСНОГО ТРУДА — СЛЕДОВАТЬ!**

**НЕ ДОЖИДАЯСЬ БЕДЫ**

...Смена только началась. Старший взрывник В. Паклинов, стропальщик С. Тихонов и машинист электромостового крана № 25 Г. Сыченко по команде и. о. мастера М. Горшенина загрузили металлургические массивы в броню с наполненного склада колоннады. Когда бы застропален очередной массив, С. Тихонов, отходя в безопасное место, наступил на неустойчиво лежащий металлургический массив весом около двух тонн, который скантовался и придавил рабочему обе ноги. Стropальщик стал инвалидом. Этот случай в копровом цехе № 2 обсуждался очень широко, детально разбирались в причинах несчастия и пришли к выводу: не было четкой организации работы со стороны мастера, давно пора было заменить стропальный материал, который пришел почти в негодность. Да и на соблюдение правил техники безопасности в цехе привычки смотреть «сквозь пальцы».

В первую очередь этот упрек заслуживают инженерно-технические работники. Ведь это они призваны в основном заниматься профилактикой несчастных случаев. Однако зачастую, не отдавая себе отчета в серьезности происходящего, большинство руководителей производства среднего звена проявляет в этом важном деле формализм.

В цехе металлоконструкций, например, старший мастер В. Чернов за шесть месяцев нынешнего года выявил девятнадцать нарушений техники безопасности, мастер И. Щербakov — шестнадцать, мастер В. Антонюк — четырнадцать, а изъяли только по одному талону. Естественно, направляется вопрос: для чего же на комбинате создана система отрывных талонов?

В том же цехе металлоконструкций при проверке оказалось, что там не очень стараются обеспечить безопасные условия труда для рабочих. На железнодорожном пути склада металла, например, отсутствуют тупики, на самом складе металла обнаружена утечка кислорода.

Подобную «близорукость» допускают и руководители электроремонтных участков комбината. Особенно высок уровень травматизма среди электроперсонала в горнообогатительном производстве, в копровых цехах № 1 и № 2, трамвайном управлении, электрокусте, ЛППЦ № 4.

**Н. ВЛАДИМИРОВА.**

**Зависит от принципиальной оценки**

**В** ЭТИ августовские дни допустил отставание от плана коллектив коксохимического производства. Только 99,1 процента выполнения задания достиг коксовый цех № 2, лучше положение в коксовом цехе № 3, но и здесь пока не выполняются план (99,7 процента). С опережением графика трудятся коллектив коксового цеха № 1, на 1,4 процента превысили здесь план за 17 дней августа. Однако еще случаются срывы. Например, 17 августа к заданию было недоано около 80 тонн кокса...

Конечно, на коксохиме существуют и объективные причины неудовлетворительной работы. Но главное все же в другом, в организации труда самими коксохимиками, в том, что промахи на отдельных участках производства, вроде бы невеликие на первый взгляд, приводят к тяжелым последствиям.

...Наверное, с тяжелой душой закончили ремонтники работы по замене барабана конвейера М-37 первого блока углеподготовительного цеха.

Конвейер остановили утром 18 августа. Ремонтные бригады готовились к работе. Но ожидание длится час, другой... Дело в том, что необходимо было на время закрыть железнодорожный путь. А побеспокоиться об этом заранее, договориться с железнодорожниками руководителями ремонта (механик В. И. Соколов и заместитель начальника цеха, ответственный за безопасность труда Ю. Н. Иванов) не удалось. Де-

ло удалось уладить только к обеду. Прикиньте, во что обошлась простоя. В колеечку!

Или вот такой пример. Одним из вытупающих на прошедшем в среду общем собрании коммунистов КХП был механик углеподготовки второго блока. Он попросил партийный комитет взять под контроль объекты продолжающейся реконструкции углеподготовки.

Взять под контроль... Это означает, что дела на реконструкции обстоят неважно и по причи-

нам, не зависящим от механиков цеха, по внешним причинам.

— Так ли это? Только ли по объективным причинам происходят задержки с изготовлением оборудования? — говорит секретарь партийной организации КХП Н. В. Зюзин. — Заранее перед ремонтном отправляются в УГМ заявки на нужные узлы, чтобы заказ выполнялся не с колес. А выявился другой факт: от этого механика в УГМ не лежало ни одной

заявки. Мало того, часть уже готовых узлов лежит «мертвым грузом», никто их не забирал. Например, ролики.

Конечно, все факты недобросовестности получат в цехе должную оценку, станут темой разговора в общественных организациях, да и сами виновники, безусловно, поймут ошибку. И от того, насколько оценка будет принципиальной, зависит, будут ли такие ошибки впредь, зависит, как коллектив настроится на более высокопроизводительную работу, погасит долг.

**В. КУРКИН.**