

Новые рубежи металлургов Магнитки

(Окончание. Нач. на 1-й стр.)

Однако дело не только в этом: еще не все руководители настойчиво борются за выполнение плана организационно-технических мероприятий.

Только недостаточной настойчивостью руководства сортопрокатного цеха и главного механика Г. Щукина Я. А. в выполнении приказа можно объяснить тот факт, что из 10 комплектов механизированных грузозахватных приспособлений для кранов склада готовой продукции цеха не было изготовлено ни одного.

Для листопрокатного цеха № 2 отдел главного механика изготовил гибочную машину для производства коробов, а цех не соорудил фундамент под машину.

В результате оборудование, облегчающее труд, повышающее его производительность, лежит на складе без дела. Мало того, ухудшаются экономические показатели, омертвляется часть оборотных средств.

В 1967 году по плану организационно-технических мероприятий было выполнено 85 работ, которые заложили крепкий фундамент для наших успехов. Однако следует сказать, что мы не использовали все наши возможности, не мобилизовали все наши резервы для более полного подъема производства. Это относится ко всем переделам, ко всем цехам.

Вот уже больше месяца прошло с тех пор, как была завершена реконструкция агломерационной

фабрики № 4. Долго и тщательно готовились мы к этой работе. С помощью строителей реконструкция была проведена в сжатый срок. Но до сих пор горняки не освоили производство в новых условиях, не отработали технологию, и мы не имеем той отдачи, на которую рассчитывали.

Коллектив доменного цеха в 1966 году поднял температуру горячего дутья в среднем по цеху до 1036°C. Мы поставили перед доменщиками задачу: довести температуру горячего дутья до 1050°C. Нужно было идти по этому пути: ведь это надежный путь повышения производительности труда. Доменщики пережгли в 1967 году 89300 тонн кокса сверх нормы, а средняя температура горячего дутья повысилась всего лишь на один градус. Выходит, доменщики топчутся на месте. Могут ли они решить эту задачу? Конечно могут. В сентябре прошлого года средняя температура горячего дутья составила 1067°C, в октябре — 1061°C. Но удержать эти показатели коллектив цеха не смог.

Все еще высоко содержание серы в чугуне. Нам нужен низкосернистый чугун. Мы должны освоить производство нестареей стали для автолиста. Это задача государственной важности, но без снижения содержания серы в чугуне мы не можем ее решить.

Сталеплавыльщики и прокатчики до сих пор не работают по заказам, как этого требует обстановка. По этой причине за 11 месяцев вследствие нарушения сро-

ков поставки мы выплатили 592 тысячи рублей.

Во многих цехах комбината еще высока аварийность, главная причина которой — низкая производственная и технологическая дисциплина, плохая организация труда, отсутствие требовательности, контроля.

Неудовлетворительным остается отношение к вагонам парка МПС. За 11 месяцев прошлого года простоя вагонов обошлось нам в 46 тысяч рублей, 47 тысяч рублей было выплачено за поломки вагонов. Претензии следует предъявлять в первую очередь к копро-викам и к работникам четвертого листопрокатного цеха.

Плохо подготовились к работе в зимних условиях транспортники. Первые же снегопады захватили их врасплох. Работа металлургических цехов была заторможена.

Все еще на низком уровне трудовая дисциплина.

С первых дней третьего года пятилетки мы перешли на новую систему планирования и материального стимулирования. В новых условиях все перечисленные недостатки в нашей работе будут непосредственно отражаться на экономических показателях работы комбината, поэтому их необходимо как можно быстрее устранить.

В 1968 год мы вступаем вооруженными постановлением ЦК КПСС и Совета Министров СССР «О мерах по обеспечению высоких темпов развития черной металлургии в соответствии с Директивами XXIII съезда КПСС по пятилетнему плану развития на-

родного хозяйства СССР на 1966—1970 годы». Перед нами поставлена задача: ускорить рост производительности труда. Ознакомившись с планом на 1968 год, металлурги взяли на себя повышенные обязательства.

Задачи, стоящие перед нами в 1968 году, очень серьезные. Так, горняки должны снизить содержание серы в агломерате до 0,05 процента, повысить содержание железа в шихте на 0,3 процента по сравнению с уровнем 1967 года и обеспечить доменный цех двухкомпонентной шихтой, состоящей из агломерата и окатышей. Коллективу доменного цеха предстоит освоить работу печей на двухкомпонентной шихте, снизить содержание серы в чугуне на 20 процентов против уровня 1967 года и довести расход кокса до утвержденной нормы — 550 кг кокса на одну тонну чугуна.

В сталеплавыльном производстве главными задачами 1968 года являются обязательное обеспечение выполнения заказов по графикам и улучшение качества стали. Особое внимание сталеплавыльщики должны уделять вопросам ухода за печами и повышению их стойкости.

Коллективы блюмингов и слейбинга совместно со сталеплавыльщиками должны обеспечить повышение температуры всада слитков в нагревательные колодцы по сравнению с уровнем 1967 года. Это — первая ступень экономии металла в прокате и борьбы за качество. Снижение расхода металла на производство проката за счет сокращения брака, про-

катка по минусовым допускам и улучшение раскроя, повышение качества продукции за счет лучшего освоения зачистных средств, строгое соблюдение технологии — таковы важнейшие задачи коллектива прокатных цехов.

План по строительству объектов жилищного и культурно-бытового назначения в 1967 году выполнен. За 11 месяцев было построено и сдано в эксплуатацию 30,2 тысячи м² жилой площади, до конца года ожидается ввод еще 19,2 тыс. м², что составит 49,4 тыс. м² жилья против 42,8 тысячи по плану. Введена в эксплуатацию I очередь стадиона, появляются новые детские учреждения. Расширяются базы отдыха. В 1968 году дачи дома отдыха «Верхне-Абзакского», а с 1969 дом отдыха «Юбилейный» (Банное-2) будут функционировать круглый год. Намечается увеличение ассигнований на производство текущих и капитальных ремонтов жилищного фонда и объектов коммунального хозяйства.

Таковы основные технические мероприятия, которые помогут нам обеспечить высокопроизводительную работу комбината в ближайшие годы. Высокая сознательность, высокая трудовая и технологическая дисциплина, научная организация труда, постоянное повышение технического уровня — все это позволит нам успешно решить задачи, поставленные перед нами XXIII съездом Коммунистической партии Советского Союза.

Ф. ВОРОНОВ, директор металлургического комбината.



Хорошо потрудились в юбилейном году листопрокатчики четвертого листопрокатного цеха. За счет внедрения прокатки на минусовых допусках ими выдано много металла сверх плана. В успех коллектива свой вклад внесли и старший вальцовщик черновой группы А. Д. Беляев (на нашем снимке — справа), и оператор главного поста В. П. Сурганов. Фото Н. Нестеренко.

КОМАНДИР ПРОИЗВОДСТВА АНДРЕЙ КОЛОМИЕЦ

Покидая территорию комбината после напряженного трудового дня, Андрей Ефимович не мог расстаться с мыслью, что с завтрашнего дня железнодорожники начнут работать по новому контактному графику. «Все ли мы учли?» — с тревогой раздумывал он.

В ежегодном составлении контактного графика возникает необходимость в связи с пуском новых объектов — десятой доменной печи, ДОЗ, склада привозных руд и т. д. Железнодорожникам пришлось досконально изучить запросы цехов и служб, внимательно проанализировать свои возможности.

Руководство составлением контактного графика вот уже в течение нескольких лет поручается А. Е. Коломийцу, не только как заместителю начальника цеха эксплуатации, но и как работнику, имеющему большой практический опыт.

Семнадцатилетним пареньком приехал Андрей Коломиец в Магнитогорск в 1931 году из Кировоградской области. Работал на стройке, потом на железнодорожном транспорте комбината весовщиком-нарядчиком.

Воевал против немецких захватчиков и японских самураев. Дежурный по станции, диспетчер, начальник смены, заместитель начальника цеха — так продолжался его трудовой путь.

Андрей Ефимович вложил много труда не только в упорядочение контактного графика: он был одним из инициаторов составле-

ния и внедрения единого технологического процесса работы на железнодорожном транспорте комбината и станции Магнитогорск Южно-Уральской железной дороги. Эту идею он разработал еще будучи начальником смены вместе с диспетчером станции Магнитогорск А. А. Макаричевым. Оба коллектива оказывали помощь друг другу, информируя о подходе поездов, согласовывая порядок и сроки обработки составов.

Такая организация труда позволила значительно сократить простоя вагонов МПС и на комбинате, и на Магнитогорском узле Южно-Уральской железной дороги. Передовой метод был изучен Московским институтом инженерного железнодорожного транспорта и распространен для внедрения. Так зародился единый технологический процесс, по которому и в настоящее время трудятся эти коллективы.

Коммунист Коломиец ведет в цехе большую общественную работу: он руководитель теоретического семинара пропагандистов, председатель постоянно действующего производственного совещания. Долгое время Андрей Ефимович возглавлял партийную организацию железнодорожного транспорта комбината.

Ветеран Магнитки, командир производства Андрей Ефимович Коломиец всегда старается быть на переднем крае, там, где сегодня трудно.

М. ГАТТАРОВ, старший электромеханик службы централизации и блокировки ЖДТ комбината.

ПРОСТОЙ, ОТЗЫВЧИВЫЙ, СЕРДЕЧНЫЙ

— О прошлом мне и рассказывать-то нечего, оно у меня не богато яркими событиями, — говорит Иван Иванович Бильдий. — В начале войны попал в оккупацию, потом меня угнали в Германию. Всю войну провел в концлагере.

Да, воспоминания, конечно, невеселые. Когда оккупационные власти рассылали повестки жителям деревни, в которой жил Бильдий, все поняли, что здесь кроется какое-то коварство. Поэтому все старались скрыться. Немцы тогда стали хватать всех насильно. Иван скрывался. Попался случайно, был отправлен с последней партией «завербованных» в Германию. Надолго расставались Иван (ему тогда было шестнадцать) и его сверстники с родной Харьковщиной.

Много пришлось претерпеть Ивану: унижения, голод, тяготы подневольного труда. Он видел, как умирали люди, падая прямо на ходу, в грязных холодных бараках. Так четыре долгих года, похожие на вечность.

Освобождение пришло в сорок пятом с приходом англичан. После многочисленных задержек в

пути из-за небольших «формальностей», наконец, освобожденные советские люди были отправлены на Родину. Так в конце сорок пятого года Иван Бильдий попал на Урал, в Магнитогорск.

Здесь, на Магнитке, он начал работать на первой аглофабрике дозировщиком. В кузнечно-прессовом цехе он работает вот уже семнадцать лет. Тогда еще и не было цеха, было кузнечное отделение основного механического цеха. Здесь он работал электросварщиком. Электросварщик он и по сей день.

— Бывает, столько работы навалится в иной день, ни минуты свободного времени нет, — говорит Иван Иванович. — Бывают дни и посвободней.

«Посвободней» — это понятие относительное. Иван Иванович Бильдий даже в минуты отсутствия работы не сидит без дела. Он всегда имеет какую-нибудь идею, вот и бьется обычно над ее осуществлением. Недавно рационализатор подал дельное предложение для улучшения условий труда машинистов кранов и электросварщиков.

В кузнечно-прессовом цехе Ивана Ивановича, этого седого, как лунь, спокойного, добродушного человека знают все. И тянутся к нему, потому что находят в нем отзывчивого, простого, сердечного товарища.

М. ХАЙБАТОВ