

◆ ММК ЗА ПЯТИЛЕТКУ

ЦИФРЫ
И ФАКТЫ

За годы десятой пятилетки на комбинате добыто 19 миллионов 546 тысяч тонн руды, произведено 36 миллионов 154 тысячи тонн кокса, 63 миллиона 400 тысяч тонн агломерата, выплавлено 56 миллионов 350 тысяч тонн чугуна и 78 миллионов 654 тысячи тонн стали, произведено 60 миллионов 64 тысячи тонн проката. Выпущено товаров народного потребления на 142 миллиона 671 тысячу рублей. Реализовано готовой продукции на сумму 9 миллиардов 460 миллионов рублей. Прибыль составила 3 миллиарда 803 миллиона рублей.

Несмотря на непрерывное расширение производства, ввод в строй действующих новых цехов численность коллектива комбината за пятилетку практически не изменилась. Сегодня на комбинате трудятся 4728 инженеров и 7005 техников. Средний образовательный уровень работников комбината составляет 9,7 класса. В цехах и производствах работает 21 тысяча людей в возрасте до 30 лет. Образовательный уровень этого контингента трудящихся составляет 10,4 класса. Средний возраст работника комбината сегодня равен 38 годам.

За минувшие пятилетие производство продукции с государственным Знаком качества возросло до 12,3 процента. К началу нынешнего года на комбинате выпускалось 16 видов продукции с почетным пятиугольником. Среди них — изделия производства товаров народного потребления: наборы из двух кастрюль, из двух кастрюль и чайника, наборы «Холодок».

В десятой пятилетке освоено производство 152 новых экономичных холодильных профилей проката, из них только в прошлом году — 26 видов. Среднегодовой экономический эффект от освоения этой продукции превышает 1006 тысяч рублей.

На протяжении последних пяти лет выполнена обширная программа мероприятий по научно-исследовательским разработкам, собственным и заимствованным, и работ по внедрению новой техники. Экономическая эффективность этой работы исчисляется многими десятками миллионов рублей.

Прежде сварочные швы были отходами, не имевшими никакой ценности. Теперь они широко используются в доменном производстве. Использование этих бросовых ранее вторичных ресурсов, позволяющих заметно повысить содержание железа в шихте, позволяет ежегодно экономить 416 тысяч рублей. Разработана и освоена технология использования сварочных шлаков, выполненных на комбинате собственными силами.

Совместно с Соколовско-Сарбайским горно-обогатительным комбинатом, с привлечением ученых МГМИ и ряда других институтов разработана и внедрена технология доменной плавки с использованием в шихте офлюсованных окатышей производства ССГОКа и местного агломерата. Новая технология позволяет экономить на производстве каждой тонны чугуна 3,5 килограмма дефицитного кокса. Экономический эффект новинки — 2,1 миллиона рублей в год.

724 тысячи рублей сэкономит внедрение технологии выплавки стали марки 10ХНДП для производства гнутых профилей. Благодаря новинке на «Уральском заводе» из того же количества

◆ Наши
делегаты

Алексей Потопович Литовченко — секретарь партийного комитета комбината;

Леонид Владимирович Радюкевич — директор комбината;

Василий Дмитриевич Наумкин — старший горновой доменного цеха, Герой Социалистического труда.

◆

◆ НА РЕМОНТЕ ДОМЕННОЙ ПЕЧИ № 10

С ТОЧКИ ЗРЕНИЯ
МАСТЕРА

Коллективы огнеупорных участков первого управления Уралдомремонта не единожды с начала ремонта становились победителями социалистического соревнования при ежедневном подведении итогов. Наш корреспондент встретился с мастером второго участка Иваном Егоровичем Никаноренковым и попросил рассказать о работе огнеупорщиков с точки зрения мастера как промежуточного звена между руководителями ремонта и рабочими.

— Коллективу второго участка выпало вести домне ремонт газо- и воздухопроводов. Бригады наши разбросаны по всей площадке, по многим высотным отметкам.

Одновременно ведется кладка пылеуловителя, прямого воздухопровода и трубы отработанного газа. Такой разброс сил создает большие организационные трудности. А ведь кругом работают люди из других управлений, и все это на небольшой ремонтной площадке. И обеспечение производства необходимыми материалами, и расстановку людей нужно делать так, чтобы не в ущерб соседям.

В народе говорят: какой поп, таков и приход. На производстве едва ли не половина успеха дела зависит от руководителя. В этом смысле нашему участку повезло с начальником. Василий Васильевич Пикалов строг, требователен, зато его подчиненные, от мастеров до рабочих, четко знают, чем они должны заниматься в эту смену, что им предстоит делать завтра. Ни крика, ни суеты, ни неразберихи нет у нас. А взамен есть спокойная и уверенная работа.

Впрочем, спокойной ее можно называть лишь относительно. Это сейчас можно работать ровно:

Записал Н. ЯКИШИН.

Стан «300» № 3 переоборудовался для прокатки изделий другого профиля. Человеку, знакомому с прокатным производством, нет надобности объяснять, что такое перевалка. В это время все приходит в движение, разве только на нагревательных печах, да на агрегатах резки появляются несколько минут для перекура. Именно с этих участков и началось мое знакомство со станом, с комсомольско-молодежным коллективом бригады № 3.

Впрочем, заочное знакомство с этим коллективом состоялось раньше.

Инициаторы

ше, около месяца назад, когда он предложил отработать 26 дней, предстоящих съезду, на рекордном уровне и вернуть соревнование под девизом «XXVI съезду партии — 26 дней рекордного производства!». Эту инициативу поддержали все цехи и службы комбината. Да и сами инициаторы свое слово сдержали: за 21 день ударной вахты на счету коллектива 311 тонн сверхпланового металла. Также перевы-

полнены обязательства по другим показателям.

Но это явно не удовлетворяет мастера коллектива М. Д. Брендина, ведь у четвертой бригады дела идут несколько лучше.

— Мы в этом немного «виноваты», — говорит старший нагревальщик Р. С. Биктимиров. — Вот сейчас, допустим, сделаем перевалку, и стан сможет работать без перерыва несколько часов. А у нас принимается смену четвертая

бригада, которая, несомненно, воспользуется тем, что стан настроен и даст сверх плана больше продукции, чем наш коллектив.

— Есть и другая причина нашего отставания от коллектива четвертой бригады, — включается в разговор партгруппорг бригады старший резчик А. Ф. Резанов. — Оператор главного поста в отпуске, вместо него трудится человек, которому еще не хватает опыта работы на этом месте.

...Пока мы разговаривали, закончилась перевалка, и тут же закончилась работа.

Всю продукцию комсомольско-молодежного коллектива третьей бригады производит строго по заказу. И в этом немалая заслуга лучших рабочих бригады: посадчика Г. Волкова, сварщика В. Мельника, старшего вальцовщика В. Плешакова, вальцовщиков Г. Кашникова, А. Любимова, Н. Кайряка, операторов Н. Карих, и З. Лукояновой, вальцовщика А. Хохлова, резчиков П. Дегтярева, В. Тугушева и многих других.

Приятно сознавать, что этот коллектив не останавливается на достигнутом, и думается, что ему удастся в ближайшем будущем обогнать своего соперника — коллектив четвертой бригады.

И. КОНОНОВ.

ОТ СЪЕЗДА

С ЕГОДНЯ особенный день. Этого дня ждал, к нему готовился, ему посвящал свой труд советский народ на протяжении двенадцати шести недель. Коммунисты и беспартийные, ветераны труда и молодежь, люди всех профессий нашей многонациональной Родины были едины в своем желании встретить день открытия XXVI съезда КПСС достойно. За этим единодушием стоит необоримая сила государства и социалистической системы в целом, оно служит объяснением наших побед на протяжении всей истории Страны Советов и залогом будущих достижений, ибо в основе ее лежит неразрывная связь между партией и народом.

Каждый съезд партии — это подведение итогов еще одного этапа коммунистического строительства и определение задач на будущее. Мне выпала честь быть делегатом XXV съезда, который определил: главная задача десятой пятилетки состоит в последовательном осуществлении курса Коммунистической партии на подъем материального и культурного уровня жизни народа. Такой задачи не брало на себя ни одно правительство, ни одна партия. В основу повышения благосостояния был положен высокопроизводительный и качественный труд. И это естественно, так как только плоды собственного труда могут удовлетворить потребности цивилизованного человека.

Лучше ли мы живем теперь, по прошествии пяти

лет? Безусловно. Жители Магнитки были свидетелями того, как стремительно разрасталась южная часть города, как менялся и продолжает меняться архитектурный облик центральной его части. Металлурги получили новый Дворец культуры, библиотеку, дети многих из них ходят в новые детские сады и школы.

«соток» — это две тысячи тонн качественного металла.

По итогам соревнования за второй квартал прошлого года коллектив агрегата было присвоено звание лучшего в отрасли. Это накладывало на нас особую ответственность. Мартеновцы знают, что качество стали зависит прежде всего от качества сырья. Однако на

ПИСЬМО РАБОЧЕГО НА ВАЖНУЮ ТЕМУ

ОСНОВА БЛАГОСОСТОЯНИЯ

Возросли реальные доходы трудящихся, более совершенной стала система пенсионного обеспечения. А базой этому послужила ударная работа труженников города и комбината.

Минувшая пятилетка памятна для нас, коллектива двухвального агрегата № 35, многими событиями. Проходила она под девизом ударной и качественной работы. За пять лет на агрегате было выплавлено 7833 тысячи тонн стали — почти столько, сколько весь цех производит в среднем за год. Из них без малого 40 тысяч тонн стали выдано сверх плана.

В 1978 году коллектив агрегата впервые достиг рубежа годового производства в 1 миллион 600 тысяч тонн стали. В завершающем году пятилетки мы на 5 тысяч тонн перекрыли его. Борьба за качество продукции велась по двум основным направлениям: улучшение работы по заказам и снижение брака.

К сожалению, в целом по агрегату выпуск планок в соответствии с заказами остался на прежнем уровне — 99,1 процента. Зато серьезнейшим образом и с возрастающим улучшением шла работа по борьбе с браком. Если в 1976 году мы закончили с показателем по браку 0,47 процента, то завершили пятилетку, имея лишь 0,35 процента брака. Двенадцать

примере своей бригады я убедился, что главный определитель успеха — отношение к делу людей. От того, насколько дружна бригада в решении общей задачи, и зависит конечный результат. У нас взаимопонимание стоит на высоком уровне, и если о работе коллектива будет говорить старший мастер А. Кретилин или мастер производства А. Плюхин, то можно быть уверенным, что под их словами подпишутся и опытные сталевары, такие как Ю. Токмаков, А. Игошев, Г. Зайцев и недавний выпускник училища, третий подручный сталевара А. Воронков.

В одиннадцатой пятилетке партия продолжит курс на повышение благосостояния трудящихся. Поэтому и наша задача — работать с высокой производительностью и качественно — остается актуальной.

Н. ИГИН,
сталевар двухвального агрегата № 35, делегат XXV съезда КПСС.