

# ЭКОНОМИТЬ В БОЛЬШОМ И МАЛОМ

На комбинате привыкли оперировать многозначными цифрами. Когда речь заходит о техничных показателях, экономисты нередко ведут счет на миллионы и миллиарды тонн и рублей.

Действительно, комбинат — крупномасштабное предприятие, немного найдется в стране, да и в мире, заводов под стать ему. Однако это не значит, что мы можем позволить себе работать, не считая народной копейки. Копейка рубль бережет. Не случайно в проекте ЦК КПСС к XXVI съезду партии уделено такое большое внимание вопросам рационального хозяйствования.

Усилить режим экономии на производстве, обеспечить во всех звеньях народного хозяйства строгий режим экономии и бережливости, осуществить на всех уровнях хозяйствования систему мероприятий, направленных на сокращение различных потерь, обеспечить экономное расходование материальных ресурсов — практически во всех разделах Основных направлений присутствует эта тема.

Актуальны вопросы экономии и для нашего комбината. В прошлом году, например, потери от брака на ММК составили 5,2 миллиона рублей. Остаются высокими всякого рода потери металла. Так, чугуна со шлаком за год уходит до 100 тысяч тонн, все виды потерь стали достигают 600 тысяч тонн, проката — 3700 тысяч тонн.

Словом, работать есть над чем на каждом участке производства. Причем уже прошло то время, когда можно было закрывать глаза даже на незначительные потери. Экономить в большом и малом — вот что сегодня должно стать девизом каждого трудящегося. И в этом отношении нам представляется полезной инициатива машинистов завалочных машин бригады № 1 второго мартеновского цеха.

## Показатели улучшены

За пять дней февраля на сверхплановом счету бригады пятой и шестой мартеновских печей было в общей сложности примерно 1000 тонн стали.

Сталеваварские бригады вели борьбу за сокращение продолжительности плавки. По итогам пяти дней месяца каждая плавка на этих печах выдается в среднем на 30—35 минут раньше графика. При этом коллективы, руководимые сталеваварами Р. А. Хасановым, Е. М. Степановым, В. Т. Суздальевым, А. В. Корольковым и их товарищами из других смен, обеспечивают экономно жидкого чугуна. Так, за первые дни месяца на обоих агрегатах экономия чугуна составила в общей сложности около 200 тонн. За те же пять дней сэкономлено примерно 20 тонн остродефицитных ферросплавов.

**В. ТАСКАЕВ,**  
экономист мартеновского цеха № 2.

\*\*\*  
На снимке: машинисты завалочных машин второго мартеновского цеха Александр Сергеевич Каменских, Николай Григорьевич Шабунин, Валерий Петрович Прач, Геннадий Григорьевич Звягин, Владимир Николаевич Коробченко, Владимир Леонидович Ширшов.

Фото Н. Нестеренко.

\*\*\*



В трудовой книжке Евгения Васильевича Шубина, старшего мастера третьего листопрокатного цеха, всего две записи: фарфоровый завод промкомбината (был такой в городе в годы войны) и металлургический комбинат. На первом стаж — два года, на втором — 35 лет.

— Кому ни скажу о фарфоровом заводе, — говорит Евгений Васильевич, — все в недоумении: что да откуда. И как, мол, от фарфора да к металлу. Фарфор — это громко. Обычные глиняные тарелки, чашки — кустарщина, эпизод в биографии. Закончил ФЗУ и направили туда слесарем. Шестнадцать лет было, два года в Магнитке только и прожил, все равно было куда...

Евгений Васильевич Шубин — человек завидной судьбы. В январе ему исполнилось 54 года. Непрерывный стаж работы на комбинате 35 лет. И все эти годы Евгений Васильевич посвятил прокатному производству.

Шестнадцати лет не минуло после окончания фабрично-заводского училища Евгению присвоили профессию слесаря, и он был направлен на фарфоровый завод горпромкомбината. Работал и часто задумывался над тем, что уж больно «незаметную» профессию выбрал. «Все же в городе металлургов живу» — рассуждал он и решил пойти работать на комбинат.

Поступил учиться в индустриальный техникум, после окончания которого получил направление в проволочно-штрипсовый цех, на стан «300» № 2. Начал вальцовщиком, но вскоре способности молодого

## ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

машинистов завалочных машин бригады № 1 второго мартеновского цеха по соблюдению режима экономии и бережливости в 1981 году

Не допустить ни одного завала мутьды в печь по вине машиниста.

На первых составах работать только мутьдами 2,2 м<sup>3</sup>.

Бережно эксплуатировать мутьдовые тележки — ни одной тележки, преждевременно вышедшей из строя.

Не прогонять мутьдовые составы по шлаку, вдоль фронта печи с от-

крытыми завалочными окнами.

Поддерживать под порогам завалочных окон образцовую чистоту и порядок на закрепленных печках.

Содержать в порядке хобот завалочных машин.

Обеспечить взаимовыручку при завалке с целью сокращения ее продолжительности.

Устанавливать муть-

ды на тележки строго по их габаритам.

Завалку железа производить только двумя завалочными машинами.

Перед началом завалки очистку порогов завалочных окон производить в специальную коробку.

Подготовить в бригаде одного квалифицированного машиниста.

Содержать в образцовом состоянии заправочные узлы, не иметь замечаний по системе смазки.

специалиста заметили, и Евгений был назначен старшим вальцовщиком. Здесь то и раскрылся его незаурядный организаторский талант. Когда в строй действующих вступал листо-

первым заместителем министра черной металлургии СССР), чтобы достичь этой трудовой победы. В текущем году трудящиеся третьего листопрокатного цеха будут отмечать четверть

Васильевича более пятнадцати лет находится на почтовой доске Почета.

Смотришь на старшего мастера Шубина и невольно любуешься им. Он всга-

## ◆ НА КОНКУРС, ПОСВЯЩЕННЫЙ 50-ЛЕТИЮ ММК

# С ВЫСОКИМ ПОДЪЕМОМ

прокатный цех № 1, Е. В. Шубин одним из первых был направлен на пуск и освоение стана «1450».

«Освоение, — вспоминает Евгений Васильевич, — шло тернисто. Однако, несмотря на трудности, прокатчики сумели в сжатый срок освоить выпуск тонколистового металла, в котором так нуждалась промышленность страны».

Но и здесь не пришлось долго задержаться Евгению Васильевичу. Пускали листопрокатный цех № 2, туда потребовались кадры. Встал вопрос, кого послать на освоение нового производства? И выбор пал на Е. В. Шубина, его назначили мастером прокатного производства.

А в 1956 году Евгению Васильевичу довелось осваивать прокатку черной жести в третьем листопрокатном цехе в должности старшего мастера. При его непосредственном участии и руководстве в сжатые сроки был освоен пятиклеточный стан, досрочно достигнута и его проектная мощность.

...Бывало, дневали и ночевали они с бывшим начальником прокатного отделения Д. П. Галкиным (ныне

века со дня пуска своего цеха. В успехах коллектива есть и доля труда прокатчика Е. В. Шубина, внесшего большой вклад в освоение новой техники, в воспитание кадров.

Прокатную школу Шубина прошли вальцовщики С. Ф. Котельников, М. Г. Тихоновский, Н. М. Шакиров, В. Г. Самсонов, М. С. Бронников, старшие вальцовщики Л. В. Радюкевич, Л. Л. Анкудинов, А. Ф. Пименов, В. Ф. Усенко, Н. Н. Мамаев и другие.

Ныне все они занимают видные руководящие посты, многие передают опыт Магнитки в других городах.

Е. В. Шубин и сейчас на трудовом посту. Он является бессменным консультантом в ежегодно проводимых школах по обмену передовым опытом, одним из активнейших рационализаторов цеха. Только за минувшую пятилетку от поданных и внедренных им в производство 33 рацпредложений и одного изобретения получен экономический эффект в размере свыше 100 тысяч рублей. Неслучайно, портрет Евгения

Обязательства комментирует председатель комитета профсоюза мартеновского цеха № 2 Д. А. Гудков:

— Сначала несколько цифр. В прошлом году в нашем цехе было израсходовано 1848 мутьд. Каждая стоит 350 рублей. Расход их на одну тонну стали достиг 1,49 килограмма. Для сравнения: в третьем мартеновском цехе этот показатель составляет 1,19 килограмма. Если бы мы «уложились» хотя бы в эту цифру, то экономия металла составила бы 1160 тонн.

Это, так сказать, прямая экономия. Но надо смотреть глубже. Ведь в обязательствах машинистов завалочных машин первой бригады речь идет вообще об отношении к своему делу, а в конечном итоге — о создании нормальных условий для работы сталеваров.

Представьте картину: на шихтовом дворе крановщик так опустил лом в мутьду, что его заклинило. Машинист завалочной машины повозился с ней раз, другой, затянул завалку и, наконец, не выдержав, бросил мутьду в ванну. А потом из-за нехватки мутьды не удается оборудовать полноценный состав, значит вновь увеличится продолжительность завалки, время плавки.

И это только один пример. В целом же получается, что «мелочи» оборачиваются солидными издержками производства. Поэтому мы и придаем такое значение инициативе машинистов завалочных машин первой бригады.

тельный к себе и подчиненным. За заслуги в труде он награжден орденом Трудового Красного Знамени, медалью «За трудовое отличие», юбилейной медалью в честь 100-летия со дня рождения В. И. Ленина, общесоюзными знаками победителя социализма 1973 и 1976 годов. В 1973 году Е. В. Шубин стал лауреатом премии имени Г. И. Носова.

**И. ЧЕЦКИЙ,**  
машинист-оператор листопрокатного цеха № 3.

Рисунок П. Хныкина.

