



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

№ 6 (3975)
Год издания 26-й

ПЯТНИЦА, 15 января 1965 года

Цена 1 коп.

ЗА ВЫСОКОЭКОНОМИЧНУЮ РАБОТУ каждого цеха, каждого участка, агрегата Социалистическое обязательство коллектива комбината на 1965 год

Вступил в свои права 1965 год — последний год семилетки. Главными задачами текущего периода партия выдвигает — повышение экономической эффективности производства и капитальных вложений, коренное улучшение качества всех видов промышленной продукции, дальнейшее развитие жилищного строительства, торговли и бытового обслуживания населения.

В нынешнем году металлургам страны предстоит довести производство стали до 90 миллионов тонн, проката до 70 миллионов тонн. Большой вклад в решение этой задачи потребует внести коллективу нашего комбината.

Но главное сейчас не только в том, чтобы обеспечить дальнейший рост выплавки чугуна и стали, производства проката. Наш первейший долг — всемерно улучшить качество, повысить надежность и долговечность продукции, постоянно снижать материальные и трудовые затраты на ее производство. А для этого необходимо как можно быстрее раскрыть кладовые наших резервов. Ключ к ним — в дальнейшем развитии творческой активности трудящихся, в обеспечении высокопроизводительной работы каждого цеха, участка, агрегата, в высоком чувстве ответственности каждого рабочего и командира производства за порученное дело, в дальнейшем развитии соревнования за коммунистический труд.

Всесторонне взвесив свои возможности, коллектив комбината принимает на 1965 год следующие социалистические обязательства:

Досрочно выполнить план 1965 года и дать сверх плана валовой продукции на 2 миллиона рублей.

СНИЗИТЬ МАТЕРИАЛЬНЫЕ ЗАТРАТЫ НА 1 РУБЛЬ, ТОВАРНОЙ ПРОДУКЦИИ НА 0,2 КОПЕЙКИ. Для этого сократить расход металлической шихты на 11 тысяч тонн, электроэнергии — на 25 миллионов киловатт-часов, условного топлива — на 30 тысяч тонн и вспомогательных материалов — на 100 тысяч рублей.

ЗА ГОД ВЫДАТЬ 15 ТЫСЯЧ ТОНН СВЕРХПЛАНОВОГО ПРОКАТА ИЗ СЭКОНОМЛЕННОГО МЕТАЛЛА.

За счет внедрения новой техники, передовой технологии, автоматизации и механизации производственных процессов и научной организации труда, ПЕРЕВЫПОЛНИТЬ ПЛАН ПО РОСТУ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ ТРУДА НА 0,5 ПРОЦЕНТА.

Намеченное нами сокращение материальных и трудовых затрат на единицу продукции даст экономии 1,5 миллиона рублей.

Поддерживая начин предприятия Москвы и Ленинграда, развернувших борьбу за достижение уровня лучших мировых стандартов по важнейшим видам выпускаемой продукции, мы намерены в течение трех-четырех лет:

достигнуть производства всей стали с содержанием серы и фосфора не более 0,035 процента; улучшить качество стальной катанки за счет снижения содержания серы и фосфора до 0,020 процента, уменьшения обезуглероженного поверхностного слоя в пределах до одного процента и применения сорбитазации металла; достигнуть производства холоднокатаного листа для глубокой и весьма глубокой вытяжки с содержанием серы и фосфора не выше 0,022 процента;

организовать термическое упрочнение листового металла в потоке станов «2500» и «1450» для достижения структуры и свойств металла выше уровня требований, предусмотренных ГОСТом;

обеспечить выпуск всех видов проката в пределах не выше установленных номинальных допусков.

Широко распространить на комбинате метод бездефектного изготовления и сдачи продукции с первого предъявления и на этой основе СОКРАТИТЬ ВЫПУСК БРАКА И ВТОРЫХ СОРТОВ В СРАВНЕНИИ С 1964 ГОДОМ НА 15 ПРОЦЕНТОВ.

Внедрить в производство не менее 8 тысяч рациональных и изобретений и сэкономить за счет этого 7,8 млн. рублей.

Осуществить следующие важнейшие мероприятия по повышению культуры производства:

освоить зачистку металла в потоке на блюмингах;

внедрить полистное травление в потоке на автоматах горячего лужения жести;

автоматизировать контроль за работой технологического оборудования обогатительных фабрик горного управления;

механизировать зачистку железнодорожных вагонов после выгрузки угля;

построить установку для гидравлической очистки и механической смазки изложниц;

установить и освоить бунтовзвальные машины в потоке стана «250» № 2;

закончить освоение кислорода в мартеновских печах и природного газа на металлургических агрегатах и тепловых станциях;

выполнить работу по благоустройству и озеленению территории цехов и комбината в соответствии со специальным планом.

В целях улучшения культурно-бытового обслуживания трудящихся: освоить на ремонт жилья 1,7 млн. рублей; газифицировать 3000 квартир; перевести 3 котельные с твердого на газообразное топливо; расширить базы отдыха трудящихся комбината и их детей на 450 мест; построить в загородных местах отдыха три клуба; в жилых кварталах металлургов посадить 5500 деревьев, 65 тысяч кустарников, разбить 60 тысяч квадратных метров газонов; закончить строительство первой очереди стадиона в правобережной части города; ввести в эксплуатацию 3 детских сада.

В содружестве с трестом «Магнитострой» ввести в эксплуатацию коксовую батарею, дробильно-обогадательную фабрику, огнеупорный цех, доломито-обжиговой завод и сероулавливающие установки агломерационных фабрик №№ 2 и 3.

Совместно с подшефными колхозами и совхозами построить в Кизильском и Верхне-Уральском районах четыре животноводческих помещения, 16 кормоцехов, смонтировать на фермах систему автопоения на 3000 голов скота, заасфальтировать 5000 квадратных метров площадок для подработки зерна и провести работы по механизации сельскохозяйственных работ.

Товарищи металлурги! Сделаем нынешний год годом высокой организованности, экономической прозрачности и смелой инициативы. Пусть он принесет нам новые победы в строительстве коммунизма!

Обязательства обсуждены и приняты на собраниях трудящихся цехов комбината.

На лучшей в республике ВОСЕМНАДЦАТАЯ сталеплавильная печь — лучший мартен Российской Федерации. Этого почетного звания коллектив удостоен за высокие результаты своего труда: на агрегате выдаются плавки раньше графика, достигнут высокий съем металла с квадратного метра пода печи.

С начала января сталеплавильщики этого агрегата выдали около 500 тонн сверхпланового металла.

Б. АНИСИМОВ.

ЧТОБЫ ПЛАВКИ ШЛИ ПО ГРАФИКУ

С начала года хороших успехов в работе цеха подготовки составов добилась вторая бригада третьего двора, возглавляемая мастером Александром Копытиным, (бригадир Дмитрий Салтанов). Этот коллектив в январе ежедневно выполняет норму на 110—115 процентов.

На разведении слитков замечательных успехов добилась первая бригада стрипперного отделения № 2 (старший рабочий Юрий Вавин). При норме 13,5 плавки этот коллектив ежедневно раздает 15 плавков. А это значит плавки идут по графику.

Н. РОЖДЕСТВЕНСКАЯ, старший нормировщик цеха подготовки составов.

ВПЕРЕДИ КОМСОМОЛЬСКАЯ

На железнодорожном транспорте горного управления славится своими трудовыми успехами комсомольско-молодежная бригада, возглавляемая начальником смены Иваном Артамоновичем Коротковым. Этот дружный коллектив сначала месяца перевез на 20 тысяч тонн руды больше, чем предусматривалось заданием.

ТОЛЬКО ПО ЗАКАЗАМ



Коммунист Дмитрий Федорович Мачаховский два года тому назад, без отрыва от производства закончил горно-металлургический институт, а теперь работает мастером производства блока больших грузных печей в первом мартеновском цехе. В четвертом квартале прошлого года он добился лучших результатов по выпуску плавков по заказам. Достигнутые успехи закреплены и с первых дней завершающего года семилетки выдаются плавки только по заказам.

НА СНИМКЕ: мастер производства Д. Ф. Мачаховский. Фото Е. Карпова.

БОЙЦЫ СЕМИЛЕТКИ СТАНОЧНИКИ

Иногда думают, что работа станочника лишена творчества. Дали токарю заказ: что делать — ясно, как делать — написано, технология разработана. Остается только заключить в станок заготовку и вытащить деталь. Может быть это и верно для небольших цехов, но для основного механического не подходит.

Основной механический, по сути дела, — ремонтный. Сюда поступают заказы со всех переделов комбината, заказы разные, ничего общего друг с другом зачастую не имеющие. Причем, заказов такое количество, что работники технического отдела далеко не всегда успевают до тонкостей разработать и подать станочникам готовую технологию. Вот тут-то и приходится рабочим самим думать над тем, как выполнить задание. Как это ни странно, порой очень трудно бывает именно приступить к делу, ответить на вопросы с чего начать?

Как раз такой вопрос и встал перед станочниками Иваном Князевым, Семеном Шибановым, Павлом Круг-

ловым, которым предстояло изготовить направляющие клинья барабана моталки для первого листопрокатного цеха. Трудятся все они на расточном станке № 716.

На этот станок поступают самые сложные, самые хитрые заказы, — говорит мастер Владимир Максимов. — Мы всегда уверены в том, что любое задание здесь будет выполнено отлично, качественно.

Да, это верно. Эти люди не позволяют себе сдать заказ даже с малейшими недоделками. Рабочая честь не позволяет.

Вот и с клиньями дело вначале явно заклинило. Написано на бланке заказа: фрезеровать. А как фрезеровать, как выполнить — об этом надо подумать самим. Семен Шибанов токарь. Но для того, чтобы выполнить заказ, ему нужно быть и фрезеровщиком, и сверловщиком, и расточником. Девять лет назад пришел он в основной механический цех. Прошел так называемый техминимум. А потом познал все профес-

сии, смежные токарной. Поэтому ему не нужно звать на помощь, когда требуется произвести вышеперечисленные операции.

При выполнении особо сложных заданий станочники советуются друг с другом. При изготовлении клиньев возникла проблема (да, проблема) как измерять расстояние между отдельными гранями детали. На первый взгляд все просто. Есть для этого специальные приборы: штангенциркуль и микрометрический нутромер. Но ни одно из них не подходит: слишком замысловатую конфигурацию представляет из себя деталь. Потребовалась бы еще одна статья, чтобы рассказать, как вышли из положения станочники. Но все-таки вышли. Смекалка выручила. Нашли способ как установить деталь, или, как они говорят, от чего базироваться.

И вот деталь на станке. Внимательно следит за движением резца Семен Шибанов. Допуски жесткие, нельзя ошибаться ни на одну десятую доли миллиметра. И он не ошибается так же как и его товарищи Иван Князев и Павел Круглов.

Будет выполнено и это важное задание.

В. КРАСНОВ.