Пролетарии всех стран, соединяйтесь!

Магнитогорский МЕТАЛЛ

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

№ 26 (4611) Год издания 30-й | СУББОТА, 1 марта 1969 года | Цена 1 коп.

РАНЬШЕ СРОКА

Нелегко пришлось и трудящимся огнеупорного цеха № 2 в январе. Однако благодаря слаженным и, надо сказать, напряженным усилиям его работников цех все же выполнил месячную производственную программу на 100,3 процента, снизив еще и себестоимость огнеупорных изделий на 1,9 процента и сэкономив на этом около пяти тысяч рублей.

Февраль принес с собой некоторое облегчение и поэтому о своих производственных делах нам говорить намного легче и приятней.

План февраля мы выполнили почти на день раньше срока. Уже двадцать седьмого февраля мы имели на сверхплановом счету свыше четырехсот тонн продукции.

Лучших показателей добилась бригада № 1 сменного мастера Валентины Степановны Бусевой, перевыполнившая план почти на тринадцать процентов.

Лучшие сортировщики в этой бригаде Наталья Петровна Костомарова и Адолин Михайлович Пилипко, который выполняет нормы выработки в среднем на 170 процентов.

В. КОРОСТЕЛЕВ, начальник огнеупорного цеха № 2.

ЖЕСТЬ НА ЭКСПОРТ

Около 700 тонн жести сверх плана отгрузили в феврале работники склада готовой продукции третьего листопрокатного цеха. Успешно справились они с отгрузкой белой жести на экспорт. 26 февраля были полностью выполнены заказы на белую жесть для Кубы, Германской Демократической Республики, Болгарии.

В социалистическом соревновании за февраль на адъюстаже лидирует бригада коммуниста Алексея Александровича Кравченко. У нее самые высокие показатели по отгрузке за февраль.

В числе лучших тружеников бригады необходимо назвать машиниста электромостового крана Анну Хребину и подкранового рабочего Ивана Лабузова.

Неплохо работает в феврале и коллектив бригады коммуниста Николая Ивановича Несоленого.

Л. КРОХАЛЕВ.

В коллективе кузнечно-прессового цеха в передовых «ходит» бригада кузнеца Василия Гавриловича Тарасова.

НА СНИМКЕ: бригада кузнеца В. Г. ТАРАСОВА за работой.

Фото Н. Нестеренко.

На Ленинской вахте

КАК НАВЕРСТАТЬ УПУЩЕННОЕ?

Сталеплавильщики 29-й печи решили...

Очень трудное положение создалось нынешней зимой у сталеплавильщиков комбината. Из-за сильных морозов, метелей, эпидемии гриппа производство стали снизилось. Много металла «потерял» и коллектив нашего цеха.

Теперь трудная зимняя пора позади. Большинство из объективных причин отошло на задний план. И перед сталеплавильщиками встал вопрос: как наверстать упущенное? Первый шаг к его решению сделан коллективом 29-й мартеновской печи. 27 февраля состоялся деловой, серьезный разговор мастеров, сталеваров и подручных, обслуживающих эту печь. В нем приняли участие старший мастер А. А. Кривошейко, мастер А. Т. Шунин, сталевар А. Б. Ракицкий и другие.

Тема волновала всех. Ведь она касалась выполнения социалистического обязательства, принятого коллективом цеха к 100-летию Ильича, и мартовского плана. **Все пришли к выводу, что план на март нынешнего года дан коллективу самый большой за все время существования печи. Предстоит выплавлять ежесуточно по 2700 тонн металла. Цифра немалая, но она не испугала опытных, настроенных по-боевому металлургов. Они решили не только выполнить но и перевыполнить мартовское задание. Хорошей предпосылкой этому может служить их новое обязательство. Вместо 2700 тонн в сутки они дали слово выплавлять по 2720 тонн.**

Что нужно для того, чтобы сдержать это слово? Коллектив печи подумал и над этим. Конечно, на одном энтузиазме людей далеко не уедешь. Нужно устранить недостатки, тормозящие производство стали. В частности, нужно срочно восстановить механизм передвижения моста заправочной машины. Тогда для приведения ее в действие не потребуется крана, который не всегда в нужный момент бывает свободным.

Срочно нужно восстановить также люк для слива шлака у передней стенки печи. Это позволит избежать тяжелой дополнительной работы.

С большой просьбой обращаются сталеплавильщики к управлению комбината и руководству ЦЗЛ. Они просят помочь ввести стаканы для разливки стали диаметром 80 миллиметров. Это позволит увеличить скорость разливки, повысить срок службы футеровки ковша. Кстати, стаканы с диаметром отверстия 80 миллиметров уже успешно применяются на Череповецком металлургическом заводе. Об этом рассказал, например, побывавший в Череповце старший мастер А. А. Кривошейко.

Думается, что просьба сталеплавильщиков 29-й будет удовлетворена, а они-то уж наверняка сделают все возможное, чтобы сдержать свое слово.

М. ФЕОФАНОВ, председатель цехкома мартеновского цеха № 1.

СТАЛЕПЛАВИЛЬЩИКИ первого мартеновского цеха за 26 суток февраля выдали около 3000 тонн металла дополнительно к плану.

Коллективы сталеваров тридцать третьей девятисоттонной мартеновской печи добились самых высоких показателей в выплавке сверхплановой стали. Велики вклады в общий фонд и коллективов тридцать второй, двадцать шестой печей, работавших в течение всего месяца ровно и высокопроизводительно.

МИНУСОВЫЕ ДОПУСКИ И СТИМУЛИРОВАНИЕ

Года три тому назад, когда на стане «2500» четвертого листопрокатного цеха начали разговор о необходимости переходить на прокатку металла на минусовых допусках, далеко не всякий вальцовщик был уверен в себе. Многие думали: смогу ли, как бы не промахнуться?

Тогда весь металл прокатывали в цехе по ГОСТам, допускающим большие отклонения по толщине листа. Любой профиль держали на «плюс», то есть толщина листа колебалась где-то в середине допускаемых пределов и выше, до нижнего предела не доходила.

Отгрузка металла заказчикам по теоретическому весу сулила большую выгоду, и вальцовщики все-таки согласились с вводом новых технических условий на минусовые допуски. Переборотъ робость в большой степени помогло им освоение автоматики на клетях чистовой группы. Правда, широкое внедрение автоматики здесь началось значительно раньше, но только около двух лет она работает сравнительно устойчиво и надежно. И пользу дает немалую. При прокатке тонких профилей, например, без автоматики разнотолщинность, то есть разница между толщиной листа в «голове» и «хвосте» его, доходит до 0,3 миллиметра, а с помощью различных приборов автоматического контроля и регулирования эта разница уменьшается до 0,1—0,15 миллиметра. В общем, автоматика — хороший помощник для вальцовщиков, нужно только за ней как следует присматривать, чаще настраивать некоторые приборы. Без нее вряд ли на стане смогли бы работать на минусовых допусках. Но многое, конечно, зависит от самих вальцовщиков, особенно от старшего и вальцовщика десятой чистовой клети, от их внимательности, мастерства.

И люди стараются. Они научились держать настрой стана на определенных допусках, научились использовать автоматику. Цех теперь из месяца в месяц экономит тысячи тонн металла, которые дают ему прямую прибыль, исчисляемую сотнями тысяч рублей. Только в январе, например, за счет прокатки на минусовых допусках цех сэкономил металла на сумму в 410 тысяч рублей. Значит, за год получается не один миллион. Внушительно. Молодцы, вальцовщики! Ведь в основном это их заслуга.

Казалось бы, есть успехи — есть кого похвалить, поставить в пример. Однако ни об удачах, ни о срывах вальцовщиков в работе на минусовых допусках в цехе широко говорить почему-то не принято. Об этом предпочитают «помалкивать» даже при подведении месячных итогов социалистического соревнования между бригадами. Скажем, когда подводились итоги соревнования за январь, о минусовых допусках ни словом не обмолвились. Где уж тут говорить о том, чтобы похвалить какую-то отличившуюся бригаду на сменно-встречном собрании или в «Молнии» о ней сообщить или, наконец, подойти начальнику стана к старшему вальцовщику, например, и «одарить» его парой теплых слов: молодец, мол, так держать... Ничего этого нет.

Может быть, здесь предпочитают материальное стимулирование? Тоже нет. Получили как-то вальцовщики «единовременное пособие» за освоение автоматики, получают соответствующее вознаграждение за выполнение плана, а вот за прокатку на минусовых допусках — ни рубля. Обижаются люди. И они правы: их старание пока никак не вознаграждается. Пока прокатка на минусовых допусках производится только за счет сознательного отношения вальцовщиков к своим рабочим обязанностям, и тем более они заслуживают этим добрых слов в свой адрес. А если бы подумать как следует о моральном и материальном стимулировании их усилий, то и допуски можно было бы еще уменьшить.

Ю. САШИН.