

# Магнитогорский МЕТАЛЛ

Орган парткома, профкома, комитета ВЛКСМ и управления Магнитогорского дважды ордена Ленина и ордена Трудового Красного Знамени металлургического комбината имени В. И. Ленина

№ 34 (6008)  
Газета выходит с 5 мая 1935 года

ВТОРНИК, 22 марта 1977 года  
Цена 2 коп.

## МОСКВА, КРЕМЛЬ, ПРЕЗИДИУМУ XVI СЪЕЗДА ПРОФСОЮЗОВ СТРАНЫ

Металлурги Магнитки шлют горячий рабочий привет делегатам высшего профсоюзного форума страны! Успешной Вам работы, дорогие товарищи!

Коллектив нашей 12-й мартеновской печи ММК им. В. И. Ленина ко дню открытия съезда выдал дополнительно к заданию 600 тонн стали. Весь металл выплавлен строго по заказам.

Торжественно обещаем, идя навстречу 60-летию Великого Октября, приложить силы и знания на успешное претворение в жизнь решений XXV съезда КПСС, досрочное выполнение 10-й пятилетки.

Сталевары: В. А. МАКАРЫЧЕВ,  
И. П. ПАВЛЮКОВ, В. М. ТРОСИНЕНКО, В. И. КОМЫШЕВ.

## 60-ЛЕТИЮ ВЕЛИКОГО ОКТЯБРЯ — НАШ УДАРНЫЙ ТРУД!

### Вести из цехов

#### НАВСТРЕЧУ СЪЕЗДУ ПРОФСОЮЗОВ

Коллектив рудника, встав на трудовую вахту, посвященную состоявшемуся открытию XVI съезда профсоюзов, обязался только за одну неделю, предшествующую съезду, выдать дополнительно к заданию 1050 тонн готовой руды. А с начала месяца горняки перекрыли задание уже более чем на 2000 тонн.

В соцсоревновании — впереди первая бригада, руководимая и. о. начальника смены М. В. Тимченко. Эта бригада выдала сверх плана за 15 дней марта 1028 тонн руды. Среди экскаваторщиков лучших результатов добиваются Б. И. Кулаков и А. М. Мурлатов. Они выполняют сменные задания соответственно в среднем на 120 и 117 процентов.

**Н. ЧЕРНЫШОВ,**  
секретарь партбюро рудника.

#### СВЕРХ ПЛАНА — 900 ТОНН

Хорошо трудится в ЛПЦ-5 коллектив 4-клеточного стана. А на стане лучшей в настоящее время является третья бригада, руководит которой и. о. мастера А. И. Малков. Эта бригада за последние дни марта прокатала дополнительно к заданию более 900 тонн металла. Весь металл, прокатанный за эти дни, хорошего качества.

Лучшими производственниками в претей бригаде считают старшего вальцовщика В. Е. Кандаурова, вальцовщиков В. А. Аблицова и А. А. Курбачева, оператора А. А. Савчанова.

**В. КОЖАНОВ,**  
председатель цехкома профсоюза ЛПЦ № 5.

- СЕГОДНЯ В НОМЕРЕ:**
- ◆ ВЕСТИ ИЗ ЦЕХОВ
  - ◆ КАЖДОМУ КОЛЛЕКТИВУ — ЛИЦЕВОЙ СЧЕТ ЭКОНОМИИ
  - ◆ ИДЕТ ПАРТИЙНОЕ СОБРАНИЕ — «ЭФФЕКТИВНОСТЬ И КАЧЕСТВО РАБОТЫ — 60-ЛЕТИЮ ВЕЛИКОГО ОКТЯБРЯ»
  - ◆ РАЗГОВОР НА ОЧЕРЕДНОМ «КРУГЛОМ СТОЛЕ ММ» ИДЕТ О СТИМУЛИРОВАНИИ ТРУДА
  - ◆ УГОЛОК КНИГОЛЮБА

### НА ПРАВОМ ФЛАНГЕ ПЯТИЛЕТКИ



На этом снимке вы видите передовых труженников ПВЭС — машиниста котла Александра Григорьевича Бурова и старшего машиниста котельной Николая Ивановича Зубова. Бригада, в которой они трудятся, добивается высоких производственных показателей и является передовой в социалистическом соревновании. В этом есть вклад и ударников коммунистического труда А. Г. Бурова и Н. И. Зубова.

Фото Н. НЕСТЕРЕНКО.

### КАЖДОМУ КОЛЛЕКТИВУ — ЛИЦЕВОЙ СЧЕТ ЭКОНОМИИ

## Невзирая на трудности

Основным потребителем электроэнергии в железнодорожном транспорте является локомотивный цех. В месяц он расходует около 4 миллионов 200 тысяч киловатт-часов электроэнергии, которая в основном идет на электровозную тягу. В первом году десятой пятилетки нам удалось сэкономить 360 тысяч киловатт-часов электроэнергии. А вот начало 1977 года у нас было несколько неудачным. Так, в январе мы пережгли электроэнергию на 3,7 процента свыше установленной нормы, а в феврале — на 0,9 процента. Почему так произошло, в результате чего нас отнесли к числу аутсайдеров? Сбой произошел из-за сложных погодных условий, причиной тому сильные морозы, метели. Потребовалась дополнительная мощность электровозов, а это повлекло за собой и дополнительный перерасход электроэнергии.

И все же, несмотря на погодные условия, а также учитывая создавшееся положение потребления электроэнергии не только на комбинате, но и в стране, партийная, профсоюзная, комсомольская организации, трудящиеся цеха наметили конкретные мероприятия, чтобы добиться как можно меньшего расхода электроэнергии. Например, мы истребовали возможность заменить два электровоза на два тепловоза, в результате сэкономили 300 тысяч киловатт-часов электроэнергии. Также у нас много расходуется электроэнергии на оборот поступавших на комбинат в вагонах грузов. Здесь мы тоже провели ряд мероприятий и добились экономии электро-

энергии, выполнили другие мероприятия. В цехе создана общественная комиссия, цель которой не только вести строгий контроль за расходом электроэнергии, но и активно привлекать трудящихся цеха к участию в смотре-конкурсе, заниматься разбором поданных предложений. В адрес комиссии, например, только за декабрь, январь, февраль поступило около ста предложений.

Сейчас к нам в цех приходит много молодых машинистов электровозов. У них проводится школа передового опыта, которую ведут передовые машинисты, инструкторы. А как же иначе, ведь каждый локомотив мощностью 2 тысячи 100 киловатт. Представьте, включение только на одну минуту первой позиции, этого уже будет достаточно, чтобы на эту минуту зажечь 21 тысячу лампочек по 100 киловатт. А это целый поселок Крылова. Поэтому мы стараемся вот на таких примерах показать молодым машинистам, что у него в руках находится огромное количество электроэнергии, и что работать надо очень аккуратно, не допускать перерасхода электроэнергии.

Словом, у нас в цехе по вопросу экономии электроэнергии сделано немало и все же много предстоит еще сделать. Так, например, еще не на всех локомотивах установлены счетчики регистрации расхода электроэнергии. Нас волнует порой и неорганизованное движение поездов у нас на комбинате, которые беспричинно останавливают у светофоров. А что значит остановить, а затем с места стро-

нуть тяжелый состав? Это влечет за собой большой перерасход электроэнергии. Наши локомотивы обслуживают весь комбинат, мы перевозим сотни тысяч тонн груза. Но есть еще ряд цехов, которые не идут нам навстречу, по вине которых расходует много электроэнергии. Возьмем для примера первый копровый цех. Поступившие к ним вагоны с металлоломом плохо разгружаются. В результате в вагонах спрессовалось столько металлического мусора, что чуть ли не составляет полную грузоподъемность вагона. А нам, машинистам электровозов, эти «очищенные» вагоны приходится возить туда-сюда, на их привоз тратится дополнительная мощность локомотива, отсюда и непредвиденный перерасход электроэнергии.

Говоря о наших успехах в вопросе экономии электроэнергии, мне бы хотелось назвать ряд труженников нашего цеха, которые проделали большую работу, направленную на экономии электроэнергии, — это машинисты электровозов И. Янченко, Л. Севостьянов, Д. Варфоломеев и другие. Еще мне бы хотелось обратиться к комсомольцам, к штабу «Комсомольского проектора» нашего цеха, управления, чтобы они в этом важном вопросе помогли нам. На сегодняшний день об их помощи нам говорить не приходится.

**Н. ПОЛЯКОВ,**  
машинист-инструктор по теплотехнике, председатель группы народного контроля локомотивного цеха ЖДТ ММК.

## ПЕРЕДОВОЙ ОПЫТ — В С Е М

Одним из важнейших направлений технического прогресса является механизация и автоматизация производственных процессов, призванные заменить физический труд человека работой машин, механизмов.

Например, до недавнего времени на двухтонном молоте в кузнечно-прессовом цехе комбината производство поковки велось со значительной долей тяжелого ручного труда. Нередко кузнецам приходилось обрабатывать детали длиной до четырех метров, поворачивая их под молотом вручную.

С 1975 года в КПЦ на двухтонном молоте стали применять так называемый ковокный манипулятор, или, другими словами, «механический кузнец». Манипулятор при ковке заготовок может двигаться вперед и назад, отклонять заготовку в стороны, поднимать и опускать ее, вращать вокруг оси на 360 градусов, т. е. позволяет свободно манипулировать заготовкой. Управление манипулятором на двухтонном молоте осуществляется дистанционно, непосредственно от молота.

Установка манипулятора на двухтонном молоте (уже на третьем молоте в КПЦ) дала увеличение производительности труда, повысила качество изготовления поковки, дала значительную экономии металла, сократила потери рабочего времени, повысила безопасность труда, устранила тяжелые и малопроизводительные приемы труда.

В период освоения нового манипулятора лучших результатов добилась бригада старшего кузнеца В. Н. Адоньева в составе кузнеца В. П. Волкова и машиниста молота Л. Я. Перка. Если проследить процессковки в этой бригаде, то можно заметить, что Адоньев все операции выполняет быстрее, почнее, в его работе много приемов, которые не встречаются у других кузнецов. Профессиональное мастерство, позволяющее сократить число замеров поковки, четкое взаимодействие с машинистом молота и вторым кузнецом, дающее возможность производить манипуляции, не снижая темпа удара молота, хорошее знание технологии изготовления поковки, высокая производственная дисциплина позволяет бригаде Адоньева сократить время изготовления поковки, работать более качественно.

Все эти отличительные черты работы В. Н. Адоньева

навели в свое время руководство КПЦ на мысль организовать на основе опыта бригады Адоньева школу передовых методов работы. Много времени посвятил изучению методов работы Адоньева старший мастер КПЦ А. П. Мамаев. На основе своих наблюдений Мамаев подготовил подробное описание приемов работы Адоньева, на отдельных примерах показал действенность этих приемов. В частности, в описании приведена подробная хронометражная таблица ряда технологических операций, которая зримо показывает успехи, достигнутые бригадой Адоньева в работе с манипулятором. Каждый пункт таблицы, показывающей время, которое тратит на отдельную операцию бригада Адоньева в сравнении с временем, необходимым на ту же работу бригаде другого кузнеца, сопровождается четкой формулировкой выводов, раскрывающих причину меньших временных затрат в бригаде Адоньева.

Была составлена подробная программа занятий. Эти занятия включили в себя теоретический курс, который должен прочесть А. П. Мамаев, а также приобретение практических навыков производственной работы на манипуляторе под руководством В. Н. Адоньева. На каждое занятие как теоретическое, так и практическое есть определенный план. Например, одно из теоретических занятий посвящено разбору определенной технологии механической обработки деталей, одно из практических — изготовлению валков с применением манипулятора. Программа занятий включает в себя и подведение итогов обучения, обмен мнениями, рекомендациями и предложениями, направленными на дальнейшее распространение передовых методов труда.

В настоящее время уже подсчитан экономический эффект, ожидаемый от проведения описанной школы передовых методов труда В. Н. Адоньева, а также ожидаемый рост производительности труда. Последний составит приблизительно 7—8 процентов. Думается, что некоторые моменты в системе проведения школы передовых методов труда в кузнечно-прессовом цехе будут полезно взять на заметку и коллективам других цехов.

**С. СЕРГЕЕВ,**