

Магнитогорский МЕТАЛЛ

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

№ 86 (6978)
Газета выходит с 5 мая 1935 года

СУББОТА, 23 июля 1983 года
Цена 2 коп.

ДОМЕНЩИКИ И СТАЛЕПЛАВИЛЬЩИКИ! ВЫШЕ ТЕМПЫ, ДОЛОЙ ОТСТАВАНИЕ!

ВЕСТИ ИЗ ЦЕХОВ

На ударной
вахте

День ударного труда

Отлично поработал 20 июля коллектив цеха эмалированной посуды производства товаров народного потребления. За сутки было выдано дополнительной продукции на 31 тысячу 800 рублей. Причем «разбег» взяла утренняя смена — бригада № 1, которой руководит А. Попов. На ее счету — сверхплановая посуда на 15 тысяч 300 рублей.

Бригада № 2 (начальник смены И. Стройкин) охотно приняла эстафету сменщиков и добила еще более высокого результата, изготовив дополнительной эмалированной посуды на 16 с половиной тысяч рублей.

Лучше всех в этот день работало звено эмалировщиц Т. Кузьменко. Здесь сменная выработка составила 146,3 процента. Чуть ниже — 140,7 процента — была выработка в звене Ю. Долговой.

Очень старательно и дружно поработали и эмалировщицы звеньев Г. Антипиной, Т. Нагайцевой и Л. Масловой. Все они значительно перекрыли сменную норму.

Н. ГРИГОРЬЕВ,
начальник планово-производственного отдела ПТНП.

Готовимся к уборочной

Коллектив автотранспортного цеха комбината успешно завершил первое полугодие и справился с планом июня. За шесть месяцев с начала года план грузоперевозок выполнен на 101,3 процента. Дополнительно перевезено 142,4 тысячи тонн народнохозяйственных грузов.

По итогам соревнования во втором квартале автомобилисты цеха завоевали первое место среди производственных коллективов Левобережного района. А по итогам июня — первое место среди цехов своей группы и переходящее Красное знамя предприятия.

Сейчас наш коллектив уже приступил к подготовке территории для строительства конверторного цеха. 20 июля на новый объект выехали десять автомашин. Кроме того, в цехе идет активная подготовка к уборочной кампании. Больше ста автомобилей и столько же водителей отправятся через несколько дней в подшефные сельские районы, где им предстоит перевозить зерно от комбайнов на тока и с токов — на элеваторы.

Автотранспортники комбината много лет участвуют в уборке урожая, и всегда их отличает ответственное отношение к работе, старательность и добросовестность. Сейчас водители заняты ремонтом своих автомашин, герметизацией кузовов. Коллектив настроен по-боевому. Единственное огорчение доставляет нам обеспечение участников уборки-83 аккумуляторами и автомобильной резиной.

Не раз работали на уборочной наши водители В. Н. Бурлаков, В. И. Кудрин, П. А. Разборщиков и Е. Я. Орлов. Поедут они в село и в нынешнем году. Можно быть уверенными, что такие водители не подведут свой коллектив и будут работать только хорошо.

Е. ПЛОТНИКОВ,
председатель цехкома профсоюза
автотранспортного цеха.

Сегодня в номере:

◆ С ОПЕРЕЖЕНИЕМ ПЛАНОВОГО ЗАДАНИЯ ТРУДЯТСЯ АВТОТРАНСПОРТНИКИ И РАБОТНИКИ ПТНП ◆ ПОЧЕМУ ПРОИСХОДИТ ОТСТАВАНИЕ ◆ В БЮРО ПАРТКОМА КОМБИНАТА ◆ НАШИ ПИСЬМА ◆ РЕЙДОВАЯ БРИГАДА СООБЩАЕТ

Когда лихорадит мартены

ДОЛГИЕ годы на комбинате не было столь угрожающего отставания от месячного плана, какое сложилось к концу второй декады июля по производству стали и чугуна. Коллективы мартеновских цехов практически с начала года с большим трудом идут к завершению каждой месячной программы. Только в третьих десятидневках им удавалось преодолевать отставание и заканчивать очередной месяц на плановом уровне. А в июле уже с первых чисел задолженность по производству металла нарастает подобно лавине. Достаточно посмотреть несколько сводок, подготовленных планово-экономическим отделом ММК:

6 июля — недоделано к плану по трем мартеновским цехам около 11,5 тысячи тонн стали;

10 июля — отставание достигло 24 тысячи тонн;

14 июля — долг составил уже 41 тысячу;

18 июля — общее отставание коллективов трех цехов приблизилось к 71,5 тысячи тонн. Это — свыше полутора суток работы сталеплавыльщиц на уровне среднеуточного производства первого полугодия.

Почему вдруг мартены сдали? Почему к концу второй декады июля не было ни одного агрегата, где выполняется план? Или все 140 сталеварских бригад комбината ни с того ни с сего разучились работать?

Так, конечно, не бывает. В чем же причина?

РАСПРОСТРАНЕННОЕ объяснение таково: с начала июля установилась на удивление жаркая погода. В таких условиях люди работают практически на пределе своих возможностей. К тому же — пора массовых отпусков. За сталеваров на многих печах остались подручные или тоже сталевары, но с других агрегатов. Равноценной такая замена не бывает.

Другое объяснение: доменщики резко ухудшили

качество чугуна. Металл на миксеры мартеновских цехов подается пониженной температуры и с высоким содержанием шлака. Отсюда — сбой в работе сталеплавыльщиц. Пусть, де, доменщики поправят положение, и тогда сталеплавыльщицы сумеют показать себя с лучшей стороны...

Есть и другие объяснения. Например, причину резкого спада у сталеплавыльщиц можно видеть в состоянии механического оборудования — кранов, завалячных машин. Можно думать и так: после омоложения коллективов цехов, особенно второго и третьего, новое поколение впервые сталкивается с подобными трудностями. В большинстве своем люди оказались к ним морально не подготовленными.

Консультации со специалистами сталеплавыльного производства, рабочими, инженерно-техническими работниками второго и третьего цехов позволяют сделать вывод: все названные причины существуют. И свою роль они, безусловно, играют. Но нельзя объяснить создавшееся положение в передаче какой-то одной из этих причин. И даже всеми вместе. Потому что в любом случае получится: виной всему — не зависящие от самих сталеплавыльщиц условия. А тут уж поделать ничего нельзя.

Имеет смысл «пройтись» по всем объективным причинам и установить их долю влияния.

НЕ ОДНИ только ветераны мартеновских цехов помнят, что жаркие периоды бывают чуть ли не каждым летом. Но сталеплавыльщики свое дело выполняли прежде гораздо лучше. Во всяком случае, отставание от плана не достигало таких астрономических цифр.

Видно, не в одной погоде дело. А в том, вероятно, что к жару коллективы цехов оказались слабо подготовленными. Сегодня уже



В конце этого месяца коллектив второго обжимного цеха будет отмечать свой золотой юбилей. Один из первых цехов, который стал прокатывать сталь Магнитки, за свои пятьдесят лет обработал многие миллионы тонн металла. За эти годы в цехе сменилось несколько поколений прокатчиков. Но все они трудились с огоньком, укрепляя и приумножая славу металлургов комбината. Также продолжает работать и нынешнее поколение прокатчиков. Несмотря на сложившееся трудное положение с металлом, коллектив цеха прилагает максимум усилий для выполнения заданий.

На снимке: один из старейших тружеников цеха ударник коммунистического труда, неоднократный победитель в социалистическом соревновании, машинист крана Николай Васильевич ШИРОКИЙ.

Фото Н. НЕСТЕРЕНКО.

мало одних только питьевых фонтанчиков и сатураторов, мало горячего чая. Завода человека горячей профессии должна идти дальше этого. И ведь сделано за последнее время немало. Взять те же завалячные машины. Сегодня их машинисты уже не подкапываются к раскрытому зеву завалячных окон — туда движется только тележка с мутью на конце «хобота». На заливочных кранах появились в кабинках кондиционеры, и машинисты добрым словом поминуют тех, кто о них позаботился.

Одним только сталеварам и их подручным некогда сказать спасибо. А им ведь приходится стоять у огня и ближе и дольше других. Осмотр теплотехнической арматуры, элементов печи, подсыпка порошков да и многие другие операции выполняются в непосредственной близости от раскаленного тела печи. Вернувшись отсюда сталевары и подручные могут только в будку пульта управления, где ненадолго прохладнее. Вот и «летят» в этих будках в жаркие дни стекла одно за другим, чтобы хоть немного усилить приток свежего воздуха. В жаркие дни каждого лета из всех 35 пультов управления сталеплавыльными агрегатами ни на одном не остается целого остекления, хотя прохладнее от этого мастерам огня не становится...

МАССОВЫЕ отпуски. Как-то бы, на предприятии с таким, как у нас, графиком работы и спецификой производства подобного явления быть не должно. Однако не первое лето можно видеть такую картину: на печи вместо трех или, на худой конец, двух подручных работает один. А сталевар уже, как говорится, сам — второй. В таком составе бригада физически вряд ли способна в полном объеме и добросовестно выполнять все технологические операции.

Не один год ведутся разговоры о том, что недопус-

тимо на время отпуска сталевара ставить на его место коллегу с другой печи или мастера. Такая замена редко бывает равноценной. Другое дело — доверить бригаду подручному. На протяжении первой недели июля на 17-й печи возглавлявший третью бригаду подручный С. Тоцилкин выполнял заказы на 100 процентов. На 30-м двухканальном агрегате в то же время отлично справлялись с обязанностями сталеваров подручные из третьей и четвертой бригад Г. Макарина и Л. Сарсенбаева. Аналогичные примеры есть и во втором цехе. Сама специфика каждой печи требует, чтобы такая замена была единственно возможной. Это и в интересах профессионального роста, и способствует повышению личной ответственности за собственный агрегат. Все это — истины, хорошо понимаемые в мартеновских цехах. Но как на деле?

(Окончание на 2-й стр.)