

**В авангарде соревнования сталеплавильщиков идет коллектив третьего мартеновского цеха. Труженики второго цеха в марте работают удовлетворительно. По-прежнему увеличивают доле сталеплавильщики первого мартеновского цеха.**

### ВЕСТИ СЧЕТ МИНУТАМ

## УМЕЛО ОРГАНИЗОВАТЬ РАБОТУ

НЕ БУДЕТ преувеличением, если я скажу, что сталеплавильщики первого мартеновского цеха умеют хорошо работать, умеют варить отличную сталь. Но это одна сторона дела. Надо уметь еще и хорошо организовать производство. Вот здесь-то многого нам не хватает. Иногда и причин-то веских трудно придумать, а плавка затянулась. Это происходит, видимо, потому, что мы не умеем дорожить временем, не ведем счет минутам.

Разве можно считать нормальным явлением, когда на завалку малых печей, я имею в виду 26, 27, 28-ю, уходит времени больше часа. В феврале, например, среднее время загрузки было 1 час 06 минут. И считается нормальным. А при умелой организации завалку можно делать за 45—50 минут. Сталевар 27-й печи Михаил Павлович Силотин, да и другие, не раз доказывали это на деле.

Или хотя бы взять такую операцию, как заправка печи. Сталевары свободно могут управиться с этой операцией за 15—20 минут, а делают за 27 и больше. Почему так получается? Давайте разберемся. Я не хочу что-то открывать нового. Это всем известные факты, но мы с ними смирились и считаем их неизбежными.

Возьмем заправку печи. Приготовили заправочную машину. Поставили ее перед завалочным окном. И вот наступило время заправки. Сталевар включает машину. Поработала она минуты две и перестала. В горловине застрял кусок агломерата. Сталевар, подручные, мастер бегают возле нее, стучат, «шуруют», а заправка не производится. Бывает и так, что приходится заменять заправочную машину. Время упущено. Почему?

Давайте заглянем на шихтовый двор. Там, где хранится обожженный доломит, в бункере есть и куски агломерата. Они попадают при погрузке вагонов. И вот эти куски вместе с доломитом идут в бункер заправочной машины. Можно не допускать этого? Можно. Но привыкли считать это мелочью и никто на них не обращает серьезного внимания.

А посмотрите как иногда у нас идет завалка. В настоящее время создается такое впечатление, что не шихтовый двор служит для мартеновских печей, а печи для шихтового двора. Началась завалка, подали состав, а другого состава еще нет. Мастера, сталевары бегают, кричат, требуют у работников шихтового двора, чтобы подавали другой состав, а время идет, ритм работы печи нарушается. Но должен оговориться. Ритмичная работа шихтового двора во многом зависит от нас, мастеров, сталеваров. Надо всегда создавать ровную работу блока печей. Не допускать, чтобы завалка производилась одновременно на двух агрегатах. При умелой организации производства такое сделать нетрудно. Если печь слабая, ей надо давать плавку полегче.

В настоящее время в сталеплавильном деле достигнуты большие успехи. Печи переведены на природный газ, меньше затрачивается времени на ремонт пода. На малых печах и емкость увеличилась, а производительность их, если не уменьшилась по сравнению с прошлыми годами, то осталась прежней.

Первый мартеновский цех плохо работал в феврале, но лучше положение и в марте. За одну только неделю успели задолжать несколько тысяч тонн стали. И пока долг не уменьшается, а возрастает. На сегодня только три печи работают с плюсом. В чем же все-таки причина? Все не задумываясь отвечают: «Тепловой режим снизился». Это верно, снизился. Но если все взвесить, то нетрудно увидеть, что план можно выполнять и при создавшемся положении. Но мы оказались неподготовленными. Ранее все надежды возлагали на интенсификаторы, рассчитывая на скоростные плавки, а все остальные факторы, как я уже упоминал, заправку, завалку не брали в расчет, зная, что можно наверстать упущенное время за счет плавления. Даже сейчас, когда уже видно, что надо как можно скорее перестраивать работу, мы еще надеемся, что все сделается само собой. Дадут кислород, откроем побольше форсунки и дело пойдет.

И еще хочется сказать вот о чем. Если уж с кого много спрашивается, то больше должно и даваться. Большегрузные печи несравненно больше выдают продукции и почти все время сидят на голодном пайке по обожженному доломиту.

Чтобы выйти из создавшегося положения, покончить с отставанием, надо всем работникам первого цеха серьезнее относиться к «мелочам». Ведь из таких мелочей и складываются большие дела.

**Н. АЛЕКСЕЕВ, старший мастер  
первого мартеновского цеха.**

## НА ВАЖНЕЙШИХ ПОСТАХ

У главного входа в металлургический комбинат возвышается большое красочное панно. На фоне земного шара изображена женщина-труженица. На ведущем участке сложного металлургического производства трудятся наши славные женщины.

Наш добрый помощник — так отзываются сталеплавильщицы третьего мартеновского цеха о лучшем машинисте заливочного крана Полине Архиповой. Свыше двух десятилетий работает она в цехе. Заливочный кран, управляемый ею, обслуживает три мартеновские

печи участка коммунистического труда. И не было случая, чтобы Полина Архипова хоть на минуту задержала работу агрегатов. Всегда она действует четко, быстро, слаженно.

Многотонный магнитогрейферный кран шихтового двора этого же цеха обслуживает другая передовая труженица Тамара Андреевна Остапенко. Благодаря ее образцовому труду, мартены всегда вовремя и четко снабжаются железом, сыпучими материалами, рудой.

В сортопркатном цехе женщины тоже находятся на

важнейших технологических участках производства. Вот одна из них — оператор Амина Гарифовна Мухутдинова. На ее попечении сложнейшие механизмы прокатного стана «300» № 1. Оператор обеспечивает высокий темп прокатки металла. Ее бригада неизменно выдает сверхплановую продукцию. Амина Гарифовна без отрыва от работы закончила индустриальный техникум, а сейчас учится на подготовительных курсах, готовится к поступлению в горнометаллургический институт.

**П. АНИСИМОВ.**

Пролетарии всех стран, соединяйтесь!



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

№ 29 (3998)  
Год издания 26-й

СРЕДА, 10 марта 1965 года

Цена 1 коп.

## Идет сверхплановый металл

### Лучшая в доменном

Лучше всех среди доменщиков Магнитки трудится коллектив третьего агрегата. Бригады этой печи, возглавляемые мастерами Николаем Феофановым, Юрием Неведьевым, Алексеем Базулевым и Валерием Федотовым, выдали за первую неделю марта более 200 тонн чугуна дополнительно к заданию. Сверхплановый металл получен передовым коллективом за счет применения передовых методов в технологии доменного процесса.

**А. СМЕРНОВ.**



**ЯКОВ ИВАНОВИЧ ТИХОНОВ РАБОТАЕТ ПЕРВЫМ ПОДРУЧНЫМ СТАЛЕВАРА НА МАРТЕНОВСКОЙ ПЕЧИ № 15. ПЕРЕДОВОГО ПРОИЗВОДСТВЕННИКА РАБОЧИЕ МАРТЕНОВСКОГО ЦЕХА № 3 ВЫДВИНУЛИ КАНДИДАТОМ В ДЕПУТАТЫ РАЙОННОГО СОВЕТА.**  
НА СНИМКЕ: Я. И. ТИХОНОВ.

### Полный паек мартенам

Высокий темп взяли в марте копровики первого участка. За первую неделю нынешнего месяца они отгрузили сталеплавильным цехам комбината 1500 тонн сверхпланового металлолома.

Образцы высокопроизводительного труда на первом участке показывают машинисты электромостовых кранов Анна Бибиц, Александр Ефимов и Александр Аристов. Благодаря успешной работе передовиков, коллектив участка добивается сверхплановых показателей.

### По традиции

Как всегда, среди сталеплавильщиков второго мартеновского цеха, впереди других идет коллектив одиннадцатой печи, где сталеварами Алексей Богачев, Дмитрий Студенкин, Александр Рубанов и Николай Анисимов. За семь дней марта они выдали на 300 тонн стали больше, чем предусматривалось планом.

Хорошо трудятся в эти дни мартеновцы двенадцатого агрегата.

### Наступают обжимщики

Первая декада марта обжимщикам принесла успех. Коллективы блюмингов справились с государственным заданием.

Особенно хорошо трудятся обжимщики третьей бригады, возглавляемые начальником смены Александром Ивановичем Урыбаевым. На их сверхплановом счету 1246 тонн продукции.

Высокопроизводительно работают коллективы первой и второй бригад, которыми руководят Ким Лузик и Василий Зинченко. Более двух тысяч тонн проката дополнительно к заданию выдали они за семь дней марта.

А всего коллектив обжимщиков перекрыл план на несколько тысяч тонн металла.

### ТРЕВОЖНЫЙ СИГНАЛ

### Это не мелочь

К нам на мебельную фабрику часто приходят вагоны с пиломатериалами, которые разгружаются вручную. Прежде чем приступить к разгрузке, мы затрачиваем много времени на развязку проволочных стяжек. Причем пользуемся молотком и зубилом. Производить эту операцию не всегда безопасно. Грузчики, не раз просили администрацию фабрики, чтобы приобрели ножницы. Но дальше слов пока дело не пошло.

Не так давно на нашем участке травмировалась грузчица Спиридонова. По этому поводу было собрание, где разбирали несчастный случай. На этом собрании я еще раз напомнил главному инженеру фабрики т. Староверову, что нам нужны ножницы, а он мне в ответ заявил: «обойдитесь без ножниц и еще можно обойтись». А ведь это прямо связано с охраной труда и техникой безопасности. Приходится удивляться, что администрация фабрики так относится к этому делу.

**А. РЯХОВСКИЙ,  
рабочий мебельной фабрики.**

Редкция надеется, что т. Староверов примет необходимые меры. Да и работникам техники безопасности пора вмешаться. Ждем ответа.