

МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

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

№ 62 (4338)
од издания 29-й

ЧЕТВЕРГ, 25 мая 1967 года

Цена 1 коп.



Небольшой коллектив слесарей цеха вентиляции, руководимый бригадиром Николаем Никифоровичем Шаховым, обеспечивает заготовками для вентиляционных систем все участки цеха.

Своевременное выполнение заказов этим коллективом помогает товарищам по работе в срок выполнять обязательства.

НА СНИМКЕ Н. Н. Шахов.

Фото Н. Нестеренко.

Наша бригада

Наша бригада выполняет «не основную» работу, но от того, как будем работать мы, во многом зависит производственные успехи всего коллектива фабрики. Ведь мы ремонтники. Наша задача — следить за тем, чтобы все оборудование работало бесперебойно. Мы, как «скорая помощь»: остановится ли в цехе кран, замрет ли лента транспортера — вызывают нас. Узнаем в чем дело и стараемся как можно быстрее устранить любые неполадки. Работы, как говорится, не впрокорот. Ведь на наш участок приходится 18 транспортеров, 36 тарельчатых питателей и много другого оборудования.

На успехи бригады всегда влияют трудовые достижения наших передовиков. Их у нас не-

сколько, людей, работающих самоотверженно, с огоньком. Этим-то как раз и выделяются среди других автогенщик Ануфриил Магадеев и слесари Геннадий Немцев и Анатолий Ануфриенков. Поручая им какую-либо работу, я уже заранее уверен: выполнят, и выполнят именно так, как надо.

Бригада у нас комплексная. Производит все ремонтные работы. Положительно сказывается в работе то, что многие из нас имеют по несколько специальностей.

Я закончил школу мастеров. Полученные там знания часто приходится применять на практике.

Скоро некоторые из нас снова поступят на курсы. Все мы понимаем: чтобы отремонтировать современную технику, нужно очень много знать.

А. ИВАНОВ, бригадир
слесарей аглофабрики № 4.

ПОЩРЕНИЕ. КАК МЫ ЕГО ИСПОЛЬЗУЕМ

Много внимания уделяется последнее время принципу материальной заинтересованности трудящихся. Все мы видим, что претворение в жизнь этого принципа уже сейчас дает ощутимые результаты, и еще больших результатов ждем от него в будущем.

Но вряд ли кто-нибудь решится утверждать, что в наши дни отпала необходимость в моральных поощрениях. Они всегда были, есть и будут одним из важнейших рычагов как в борьбе за производительность труда, так и за повышение количества и качества выпускаемой продукции.

В мартеновском цехе № 1 принципу материального поощрения уделяется немалое внимание. На доске приказов и распоряжений постоянно висят длинные списки, в которых указаны фамилии и табельные номера хорошо поработавших товарищей. Против каждой фамилии стоит цифра, означающая сумму денежного вознаграждения. Суммы самые разные — по заслугам. Тут же рядом списки нерадивых работников, которые за различные технологические и другие провинности наказаны денежными штрафами.

Казалось бы, все в порядке. Но, присмотревшись повнимательнее, я не заметил на доске границы между премируемыми и наказываемыми.

Можно же было списки премируемых вынести на отдельный щит, например, чтобы каждый из них мог подойти к нему и легко найти себя, не плутая долго среди приказов о перемещениях по службе или среди фамилий каких-нибудь прогульщиков.

О моральных поощрениях в

первом мартеновском цехе как будто не забывают. Хорошую работу отмечают иногда на сменно-встречных собраниях, в красном уголке есть стенд «Передовики производства» с фотографиями, рядом со стендом находится список передовиков социалистического соревнования... И опять есть «но». Я заглядывал в красный уголок 18 мая, а в нем все еще царил март, хотя в цеховом комитете есть уже данные об итогах соревнования за апрель. Правда, данные эти поступили довольно поздно: производственно-массовая комиссия заседала двенадцатого апреля, — но за шесть дней, прошедших после заседания, можно было повесить новый список и красочно оформить, чтобы у людей было желание читать его.

Сталеваар Е. Ф. Романов и некоторые другие говорят, что на сменно-встречные собрания народ идет неохотно. Почему? Они объясняют это простой причиной: неинтересно, скучно, одно и то же. Только приказы зачитывают, да на недостатки нацеливают, а хорошую работу редко отмечают. На рапортах тоже только на недостатки нацеливают. Что ж, недостатки нужно, конечно, видеть и искоренять их.

А хвалить людей тоже нужно.

Еще лучше, когда хорошим теплым словом сопровождается вручение переходящего вымпела или грамоты... Жаль, но этого в цехе нет. Секретарь партбюро И. Лешко сказал, что вручение переходящего вымпела лучшим агрегатом раньше практиковалось, теперь нет. Стоит, пожалуй, возродить хорошую традицию.

А. ЮДИН.



На снимке нашего фотокорреспондента Н. Нестеренко вы видите передовиков сульфатного отделения коксохимического производства аппаратчика В. Т. Азатского (справа) и его помощника И. В. Вистяк.

Коллектив, в котором они трудятся, выдал с начала месяца более сотни тонн сверхпланового высококачественного удобрения.

„Большой совет механиков“

Так можно назвать Всесоюзную межзаводскую школу, которая закончила свою работу в Магнитогорске. Представители более тридцати предприятий страны подробно обсудили и обобщили передовой опыт эксплуатации и ремонта оборудования металлургических цехов.

Большой интерес вызвали выступления магнитогорцев. Они рассказали о том, что львиная доля всех ремонтов сложного оборудования металлургического комбината выполняется централизованно, силами хорошо оснащенных служб управления главного механика комбината. Это ускоряет и удешевляет работу.

Участники Всесоюзной школы побывали в цехах Магнитки, ознакомились с передовой технологией ремонтных работ.

Из Магнитогорска Всесоюзная школа металлургов выехала в Свердловск и Нижний Тагил. А затем ее участники побывают на металлургических предприятиях Череповца и Украины.

Л. БИНЕМАН.

НАДЕЖДА НА БОЛЬШОЙ ПРОЛЕТ

Май в фасонно-вальце-сталелитейном цехе начался несколько неудачно. Дело в том, что по недосмотру сектора номенклатурного планирования была допущена ошибка в плане на малый пролет. Участок ручной формовки оказался недогруженным на 600 часов. Ошибку сектора планирования нашли сравнительно быстро, но она обошлась цеху довольно дорого. Потеряно и теряется много драгоценного времени, что вызывает нервозность, штурмовщину.

Эти недостатки компенсируются в какой-то мере дружной и слаженной работой большого пролета, где особенно хорошо идет дело на участке крупного литья и на участке валков. Оба участка неплохо справляются с производственной программой, работают ровно, без дерганий. По заливке, например, они постоянно идут на уровне 100 процентов.

Ответственная и трудная, конечно, задача стоит перед коллективом большого пролета. На него

вся надежда: за счет его усилий цех может и должен справиться с планом. И коллектив пролета отлично понимает это. Высокопроизводительно, с огоньком работают две бригады: Николая Рачинского и Михаила Антонова. Каждая «Молния» выходит с их именами. Ежедневная выработка у них около 130 процентов. Отлично работает формовщик А. С. Синюшко. Нельзя не отметить хорошую, качественную работу бригады формовщиков, которой руководит очень добросовестный товарищ — Д. М. Тимошенко. Он один из тех людей, которые готовы, кажется, потерять в зарплате, но ни за что не согласятся выпустить из своих рук недоделанную деталь. Бригада Д. М. Тимошенко уже второй год работает без брака.

На славу также потрудились вальцелитейщики В. Н. Тимов, Д. К. Попов и другие товарищи.

Ю. АЛЕКСЕЕВ.

Всесоюзное совещание

На современном этапе развития черной металлургии большое внимание уделяется автоматизации. С целью обобщения опыта и разработки мероприятий по дальнейшему внедрению автоматизации Главэнерго Министерства черной металлургии организовало Всесоюзное совещание специалистов цехов КИП и автоматики и заводских лабораторий автоматизации производства предприятий черной металлургии Центра, Урала, Сибири и Востока.

В конференц-зале центральной заводской лаборатории комбината собрались представители более ста металлургических предприятий страны, научно-исследовательских и проектных институтов. Перед собравшимися со вступительным словом выступил начальник Главэнерго Министерства черной металлургии В. И. Петрекеев.

С приветственным словом к участникам совещания обратился главный инженер нашего комбината А. Д. Филатов.

Участниками совещания был прослушан доклад заместителя начальника Главэнерго В. А. Герасименко о состоянии и мерах по улучшению работы служб КИП и автоматики на предприятиях черной металлургии.

Заместитель начальника отдела автоматизации Главэнерго И. Н. Демидович выступил на совещании с докладом «Проект типового положения о службе КИП и автоматики на предприятиях черной металлургии».

После докладов представители предприятий выступили с сообщениями о ходе выполнения плана автоматизации производства на 1967 год и о проекте плана 1968 года. Участники совещания выступали в прениях по докладом, обменивались мнениями.

На второй день работы совещания продолжались выступления представителей металлургических предприятий. Участники совещания приняли постановление.

Гости Магнитки посетили обжимной, сортопрокатный, листопркатные и другие цехи и участки комбината, а также калибровочный и метизно-металлургический заводы.

М. ХАЙБАТОВ.