

МАГНИТКА НА ВСЕСОЮЗНОЙ АРЕНЕ СПАСИБО!

Более десятка лет Мытищинский машиностроительный завод является постоянным потребителем магнитогорского металла. Многие десятки тысяч автомобилей-самосвалов марки ЗИЛ — ММЗ, сотни вагонов метро, изготовленных из этого металла, зарекомендовали себя большой надежностью, высокими эксплуатационными качествами. Положительные отзывы о качестве нашей продукции в известной степени относятся к высокому качеству черного проката, поставляемого Магнитогорским металлургическим комбинатом. И об этом часто говорят рабочие в наших цехах.

Первый год десятой пятилетки у нас ознаменован массовым серийным выпуском высокоэффективного автомобиля-самосвала ЗИЛ — ММЗ 4502.

В создание этой замечательной машины вложил творческий вклад металлургов Магнитки. Именно здесь прокатчики цеха гнутых профилей под руководством В. И. Анисимова в рекордно короткий срок освоили прокатку двух уникальных гофрированных профилей для бортов и пола кузова автомобиля. Этим положено начало серьезному творческому содружеству технических служб Магнитогорского металлургического комбината и Мытищинского машиностроительного завода, что качественно обогатило существующие прямые длительные хозяйственные связи двух предприятий.

Поставка высококачественного проката, совместное решение технических вопросов бригады рационализаторов ММЗ с прокатчиками Магнитки позволили улучшить эксплуатационные качества автомобиля. Достаточно сказать, что грузоподъемность машины удалось увеличить на 0,25 тонны, что в пересчете на пробег, выпуск и перевезенный дополнительный груз составляет сотни тысяч рублей экономии в народном хозяйстве, на 25000 километров увеличен ресурс пробега автомобиля до капитального ремонта. Поэтому мытищинские машиностроители высоко ценят рабочую дружбу

с прокатчиками Магнитки.

Руководствуясь решениями XXV съезда КПСС, указанными октябрьского Пленума ЦК КПСС, мытищинцы приняли повышенные социалистические обязательства, в выполнении которых рассчитывают на деловое содружество и ставшую традиционной помощь металлургов ММК.

Сейчас машиностроители Мытищ готовят документацию на 14 новых профилей из низколегированных сталей с целью уменьшения металлоемкости продукции, которые предстоит прокатывать коллективам станков «1—4» и «1—8». Мы уверены, что магнитогорцы и здесь окажутся на высоте, будут верны своим традициям.

**Я. СЕРЕБРЯНЫЙ,
Е. РЯБИНИН,**
работники Мытищинского машиностроительного завода.

ОТ РЕДАКЦИИ. Мы позвонили в листопрокатный цех № 7 и попросили старшего инженера ПРБ И. Прилуцкого рассказать о том, как в настоящее время выполняются заказы Мытищинского машиностроительного завода.

В четвертом квартале мы должны поставить мытищинцам 1323 тонны гнутых профилей четырех разновидностей, прокатка которых освоена на новом стане «0,5—2,5». Прошло с начала квартала полтора месяца. На 15 ноября отгружено уже 1134 тонны листовых гофрированных профилей. Хотелось бы отметить людей — непосредственных участников освоения и прокатки новой для нас продукции. Это — заместитель начальника цеха В. Хмель, калибровщик С. Тарасов, старшие вальцовщики П. Буданов и Г. Ильин, мастер-электрик К. Рузанкин, бригадир электромонтеров В. Малеев, бригадир слесарей Н. Гужов. Своевременную отгрузку продукции обеспечивали коллективы, руководимые старшим бригадиром отгрузки В. Тихоновым, бригадирами В. Рабаджи, П. Дзюрой, В. Пыльниковым и Н. Шурыгиным.

С первых же месяцев реконструкции коксовой батареи № 1 основная часть работы легла на плечи коллектива Коксохиммонтажа. Такой эта доля осталась и сейчас, во время растопочного монтажа. Но даже в трудных условиях пускового периода коксохиммонтажники продолжают наращивать темп: уже подписано более двадцати актов на выполненные работы.

Справляться с огромным объемом работ коксохиммонтажники помогают прежде всего умелое внедрение метода бригадного подряда. Одним из первых на комплексе первой батареи новый метод хозяйсчета применил на сооружении механизированных осветлителей коллектив имени 50-летия образования СССР, которым руководит Николай Емельянов. Слесари-монтажники значительно сократили срок, указанный в подрядном договоре.

Подряд, за который взялась комсомольско-молодежная бригада, руководимая коммунистом Александром Перминовым, на монтаже четырех трубчатых холодильников реверсивного действия, выполнить, казалось, было нелегко. У заказчика не хватало металлостроителей холодильников. Но металлурги сумели до-

биться от завода-изготовителя поставки холодильников в срок. Новая неуязвка: трубы для холодильников изготовлены с цинковым покрытием без учета допусков в отверстиях решетки, в которые они вставляются. Слесари-монтажники проявляют смекалку, и первый холодильник своевременно проходит начальное испытание. После этого бригада А.

Стопочный монтаж батарей — опять-таки методом бригадного подряда. Это — впервые на реконструкции коксовых батарей металлургического комбината.

Сложность подряда требует объединенных усилий руководителей Коксохиммонтажа и заказчика. Они обеспечивают коллектив необходимой техникой и поставляют все детали на монтаж

прямо «с колес». Руководить подрядом выделяют лучших специалистов — прорабов Николая Гушина и Анатолия Титова.

Впереди ожидает слесарей-монтажников не менее трудоемкий растопочный монтаж. Иван Смирнов подает мысль выполнить и его методом бригадного подряда. Его предложение принято.

Накоплен опыт организации работ, определены сильные стороны исполнителей. Соревнование, застрельщиками которого являются

НА ПРАВОМ ФЛАНГЕ ПЯТИЛЕТКИ



Среди коллектива второго мартеновского цеха хорошая слава идет о бригадире слесарей Павле Филипповиче Ястребе. Один из старейших тружеников, отдавший производству более тридцати лет и в совершенстве изучивший оборудование, он организует труд своей бригады так, что график профилактического осмотра оборудования выполняется своевременно, а случайные неисправности ликвидируются в минимальный срок.

На снимке: П. Ф. ЯСТРЕБА.

ВПЕРВЫЕ НА КОМБИНАТЕ

ЭФФЕКТ ПАЛЦО

Творческая комплексная бригада рационализаторов фасонно-чугунлитейного цеха в составе мастера Я. Бурганова и модельщиков П. Дегтярева, В. Доронина и В. Якишина внедрила недавно сразу два предложения. Новаторы решили проблему повышения стойкости текстолитовых подшипников для стана «300» № 2 и снижения трудозатрат при их изготовлении, предложив вместо на-

борных подшипников изготавливать цельные, за счет чего получена годовая экономия 3,4 тысячи рублей. А для станков «250» № 1 и «250» № 2 они предложили использовать при изготовлении подшипников не листовую текстолит, а отходы, получаемые при изготовлении деталей для обжимных цехов. Экономлено 3200 килограммов дорогостоящего текстолита. В денежном выражении экономия составляет 9536 рублей.

СХЕМА СТАЛА ПРОЩЕ

В цехе электросетей внедрено предложение по изменению силовой схемы питания щита 380 в на подстанции № 9. Экономия — 3,3 тысячи рублей — получена за счет упрощения схе-

мы электроснабжения без ущерба для ее надежности. Авторы этого новшества — начальник участка В. Наумкин, инженер по технике безопасности Л. Чечнева, электромонтер Г. Тараненко.

комсомольско-молодежные бригады, помогает слесарям и на этот раз развернуться на полную мощь. Впервые за время реконструкции на коксохиме тепляк батареи демонтирован за пять дней, тогда как по норме на это отводится не менее десяти суток.

Энтузиазм, творческий подход к делу позволяют Коксохиммонтажу более чем

их вклад на заключительном этапе реконструкции первой батареи?

Бригадное управление № 5 недовыполнило работ в прошлом месяце на 19,4 тысячи рублей. Особенно плохо организована работа в сульфатном отделении, которое должно быть пущено в декабре.

Отстают генподрядчик и со сдачей актов. Например, даже называлось три срока сдачи одного акта на механизированные осветлители, что говорит о слабой организации работ и отсутствии исполнительской дисциплины.

Поражает беспомощность шестого управления на реконструкции машинного зала. Потребовалось сделать бетонную подливку под оборудование. Шестое управление укладывает бетон без опалубки и вибрирования. На другой день этот бетон приходится выбрасывать. Механомонтажники требуют пробыть в стене маззала отверстие для коммуникаций третьего нагнетателя. Шестое управление два дня крику не может найти машину, чтобы привезти компрессор.

Произведем несложный подсчет. Шестое управление теряет два дня на укладке и выбрасывании мороженого бетона. Еще два дня за-

трачивает на ожидание «добраго дяди», который может бы привезти компрессор. Итого, четыре дня. А если вспомнить, что показное управление топталось на месте, простаивали и идущие за ним механомонтажники, окажется, что выброшено на ветер восемь дней.

В борьбе за качество — сегодня определяющая линия нашей работы: десятилетняя пятилетка объявлена пятилеткой качества.

Можно привести много изменений, происшедших за последнее время в цехе подготовки составов. Раньше часто подводили мартеновцы изложницы, у которых верх был в раковинах. Теперь раковин нет — помогает специальная замазка. Раньше покраска изложниц графитовым раствором была ручной операцией, и рабочий, окрашивая, мог невольно пропустить какой-то участок поверхности, да и краска ложилась неравномерно. Теперь поставили для этой операции форсунки, и качество изложниц улучшилось. Переходим на новую центровку изложниц, более удобную и экономичную.

Но это все — технические мероприятия. За каждым нововведением стоят конкретные люди, их отношение к делу. Взять Василия Константиновича Лыкова. Специализируется он на очистке изложниц, и уже несколько месяцев подряд не имеет брака. Очень добросовестно относится к центровке изложниц машинист крана Аркадий Васильевич Сухороков. Добрые слова необходимо сказать и в адрес старшего рабочего Михаила Константиновича Рахматулина. Много у нас в бригаде таких, для которых повышение качества не просто шаблонный пункт в личных планах-обязательствах, а конкретные дела.

Бригада наша неоднократно становилась лидером социалистического соревнования в цехе, вот и за прошлую неделю «красный флажок» на стенде подведения итогов внутрицехового трудового соперничества представлен в графе против нашей бригады. Если говорить об организации соревнования, то, наверное, многие и многие рабочие и целые коллективы бригад неоднократно убеждались в его действительности. Это и моральное поощрение — приятно, когда работа твоя замечена. И материальное вознаграждение поставлено в прямую зависимость от качества подготовляемых составов. Минимум: соблюдение технических инструкций должно составлять 90 процентов. Премия в этом случае 20 про-

центом. Но если качество подаваемых составов на 1 процент выше предусмотренного социальными или, наоборот, ниже, то на 4 процента соответственно добавляется или уменьшается премия. Это, конечно же, накладывает ответственность на каждого за всю бригаду, порождает чувство коллективной заинтересованности.

КАЧЕСТВО ПРОДУКЦИИ — ЗАБОТА ДНЯ

Главная линия

Проанализируем такие цифры. В прошлом году в сентябре было забраковано 5 составов, зафиксировано 22 нарушения инструкции подготовки составов. В этом году в сентябре забраковано 2 состава, зафиксировано 16 нарушений. Если в процентах, то 94 процента соблюдения технологии в прошлом году, 97,2 процента — в этом. Вроде бы и неплохие показатели — но вот в следующем месяце произошел скачок вниз, всего 95,8 процента составов подготовлено по технологии. Можно привести объективные причины — у нас все составы переданы уже на новую центровку, а у мартеновцев не все ковши подготовлены к работе по-новому. Но в нашем коллективе все-таки стараются в первую очередь анализировать внутренние причины неудачи.

Но стоит сказать и о плохом снабжении. Систематически следуют перебои в поставках пробок, манжет, онеупоров, листового железа, изложниц, прибыльных надставок. Свежий случай: двое суток, 13 и 14 ноября, работа без манжет.

Добавляют трудностей мартеновцы, да это видно из сопоставления цифр: у нас уровень соблюдения технологии подготовки составов более 95 процентов, а у них при разливке всего 70—80 процентов.

А. БОСЛОВЯК,
подготовитель составов
второго двора изложниц
цеха подготовки
составов (бригада № 4).

РЕКОНСТРУКЦИЯ КОМБИНАТА — УДАРНЫЙ ФРОНТ

ДВА ПОДХОДА К ОДНОМУ ДЕЛУ

СООБЩАЕТ ПРЕСС-ГРУППА ГАЗЕТ «МАГНИТОГОРСКИЙ РАБОЧИЙ», «МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ», «МАГНИТОСТРОЙ», РЕДАКЦИЯ ТЕЛЕВИДЕНИЯ И РАДИОВЕЩАНИЯ НА РЕКОНСТРУКЦИИ КОМБИНАТА

Перминова обязуется сдать холодильники в эксплуатацию с первого предъявления и решает работать в две смены, разделившись на звенья. «Ни минуты прося!» — девиз этого коллектива. Ударную вахту в честь 59-й годовщины Великого Октября слесари-монтажники отмечают рекордной выработкой: 214 процентов.

Бригаду А. Перминова вызывает на соревнование комсомольско-молодежный коллектив Ивана Смирнова, которому поручают предра-

на 60 тысяч рублей перевыполнить производственную программу октября на восстановлении первой батареи и вести подготовку ее к пуску в напряженном ритме. Уже более тридцати суток батарея находится на разогреве. Температура в камерах спекания кокса поднята до 224 градусов. Начальник коксохимстанции Н. К. Богданович сообщает, что разогрев идет в соответствии с графиком.

Немалая роль на объектах комплекса принадлежит другим смежникам. Каков

комсомольско-молодежные бригады, помогает слесарям и на этот раз развернуться на полную мощь. Впервые за время реконструкции на коксохиме тепляк батареи демонтирован за пять дней, тогда как по норме на это отводится не менее десяти суток.

Энтузиазм, творческий подход к делу позволяют Коксохиммонтажу более чем

их вклад на заключительном этапе реконструкции первой батареи?

Бригадное управление № 5 недовыполнило работ в прошлом месяце на 19,4 тысячи рублей. Особенно плохо организована работа в сульфатном отделении, которое должно быть пущено в декабре.

Отстают генподрядчик и со сдачей актов. Например, даже называлось три срока сдачи одного акта на механизированные осветлители, что говорит о слабой организации работ и отсутствии исполнительской дисциплины.

Поражает беспомощность шестого управления на реконструкции машинного зала. Потребовалось сделать бетонную подливку под оборудование. Шестое управление укладывает бетон без опалубки и вибрирования. На другой день этот бетон приходится выбрасывать. Механомонтажники требуют пробыть в стене маззала отверстие для коммуникаций третьего нагнетателя. Шестое управление два дня крику не может найти машину, чтобы привезти компрессор.

Произведем несложный подсчет. Шестое управление теряет два дня на укладке и выбрасывании мороженого бетона. Еще два дня за-

трачивает на ожидание «добраго дяди», который может бы привезти компрессор. Итого, четыре дня. А если вспомнить, что показное управление топталось на месте, простаивали и идущие за ним механомонтажники, окажется, что выброшено на ветер восемь дней.

Вывод прост: одни организации на реконструкции коксовой батареи № 1 делают все зависящее от них, чтобы приблизить ее пуск, а другие... Доказывать и убеждать отстающих, что нельзя впустую тратить время, вряд ли нужно. Видимо, настал момент потребовать от каждого исполнителя повышенной отдачи и строже взыскивать за простои, неумение организовать работу.

С. ШЕВЦОВ,
профорг на реконструкции
коксовой батареи
№ 1; **Н. ЕНГИСАЕВ,**
бригадир Бетонстроя; **В. ГРОМ,** комсорг ударной
стройки; **Р. ШАРАФУТ-ДИНОВ,** корреспондент
газеты «Магнитогорский
рабочий»; **Ю. БАЛАБА-НОВ,** корреспондент
газеты «Магнитогорский
металл»; **В. ТУМАНОВ,**
нештатный корреспондент
газеты «Магнитогорский
строй».