

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

№ 6 (7670)
Газета выходит с 5 мая 1935 года

ЧЕТВЕРГ, 14 января 1988 года
Цена 2 коп.

Бережней расходовать — богаче жить!

Второй год коллектив комбината работает на основных принципах хозяйственного расчета, когда результаты труда жестко соотносятся с понесенными затратами. Хозрасчет обеспечивает материальное стимулирование коллектива при эффективном производстве и предусматривает материальную ответственность за допущенные ошибки, упущения, просчеты. Главным в экономической деятельности становится принцип: каждый вложенный рубль должен окупаться и давать прибыль, каждая затраченная копейка должна быть на учете. Это не значит, что надо экономить на совершенствовании и развитии производства. Главное требование хозрасчета не в том, чтобы меньше затратить, а в том, чтобы больше получить. Комбинат наш огромный, в обороте находится большое количество материалов, оборудования, средств. И даже минимальные отклонения в ту или иную сторону чувствительно влияют на конечный результат. Снижение уровня затрат на рубль товарной продукции в масштабах комбината только на копейку дает экономии средств на весь выпуск до 26 млн. рублей, а с каждого рубля реализованной товарной продукции при своей высокой рентабельности комбинат получает по 30—33 копейки прибыли. Использовать и углублять это положение — значит пополнять свои фонды экономического стимулирования.

26 млн. рублей экономии на себестоимости — это 26 млн. рублей дополнительной прибыли. Вся она по разрешению Министерства финансов СССР останется в распоряжении коллектива. При достижении этой суммы дополнительной прибыли мы сможем пополнить:

- фонд материального поощрения — на 3,5 млн. руб.;
- фонд социального развития — на 7,8 млн. руб.;
- фонд развития производства, науки и техники — на 14,7 млн. руб.

Игра, как говорится, стоит свеч! Стоит хорошенько поработать и получить в итоге дополнительные фонды экономического стимулирования.

Указанные в публикуемой сегодня таблице суммы экономии по статьям расходов — далеко не предел для коллективов цехов. Они только ориентиры. Нет сомнения в том, что творческая инициатива трудящихся, их поиск, бережное отношение к расходованию средств дадут значительно больший результат, чем предусмотрено этим заданием.

В. СВЕРДЛОВИЧ,
зам. начальника планово-экономического отдела комбината.

Таблица, раскрывающая резервы и адреса экономии, публикуется на 3-й стр.

ДОБЛЕСТЬ ИДУЩИХ ВПЕРЕДИ

Хорошую репутацию цеху создают люди, с которых берут пример. Люди, которые создают настрой в работе, микроклимат в коллективе. Именно они из тех, кто становится героями нашей постоянной газетной рубрики «Доблесть идущих впереди».

Вальцовщик второго обжимного цеха Юрий Иванович БАБИН — из числа идущих впереди.

За многие годы работы он потрудился на различных участках цеха и потому хорошо изучил особенности производства и технологии прокатки. Знания он умело использует на практике. Это помогает коллективу, где он трудится, увереннее справляться с выполнением заданий.

Товарищи по работе отдадут должное принципиальности своего товарища — коммуниста и потому избрали его вожаком профсоюзной группы.

Второй обжимный досрочно выполнил план прошлого года. В общий успех свой вклад внесла и бригада, в составе которой трудится Ю. И. Бабин.



НАШЕ ИНТЕРВЬЮ

Летом в адрес третьего листопрокатного цеха пришло письмо из Зарайска. Вот выдержки из него:

«Наш завод является единственным в стране предприятием, выпускающим офсетные пластины на стальной основе. Поставка пластин производится более чем шестидесяти партийным изданиям. В связи с этим, малейшие сбои в обеспечении потребителей офсетными пластинами могут привести к срыву выпуска газет, журналов и другой политической литературы».

С переходом нашей печатной промышленности на офсетный способ резко возросла потребность в полиграфическом листе. Среди немногих в стране предприятий, выпускающих такой лист, — третий листопрокатный цех.

— С февраля прошлого года нам повысили план по полиграфии на 400 тонн, — рассказывает начальник планово-распределительного бюро ЛПЦ № 3 Александр Николаевич Богданович. — Ежеквартально нужно было выполнять план по сравнению с прошлым годом на 100 тонн. Правда, была снижена норма по холоднокатаному листу, но по трудозатратам полиграфия в несколько раз выше.

Как справились цеховики с годовым планом по полиграфии? В

целом он перевыполнен на 75 тонн. Можно сказать: важное государственное задание выполнено.

Правда, в начале года случилось несколько срывов по отгрузке полиграфического листа потребителям, не был выполнен план первого квартала.

— С чем это было связано? — с таким вопросом обращаясь к начальнику прокатного отдела

стали спрашивать по всей строгости. Вместе со старшим вальцовщиком А. Д. Дорфманом я побывал на заводе офсетных пластин и на основании претензий потребителя был разработан ряд усовершенствований технологического процесса. Они были направлены на придание листу лучшей планиметрии, пластичности, микрогеометрии, снижение шероховатости.

ЛИСТ ДЛЯ ПОЛИГРАФИИ

— На каких агрегатах и какие именно усовершенствования были для этого внедрены?

— На пятиклетевом и дрессировочных станах перед прокаткой полиграфического листа мы стали проводить полные переделки. Больше внимания стало уделяться качеству шлифовки и насечки рабочих валков. На агрегатах резки для снижения коррозии листа внедрена система осушки воздуха. Мы заметили, что при пакетировании, когда лист ударяется в лист, появляются царапины. Воздушная струя смягчает удар при падении очередного листа в пачку. Для выявления его неплоскостности возле агрегатов резки установили специальный стол, что облегчило настройку правильной машины.

— Кто из работников цеха вам

Сегодня В номере:

◆ МАСШТАБЫ ЭКОНОМИИ ЗА СЧЕТ СОКРАЩЕНИЯ РАСХОДОВ НА КОМБИНАТЕ — 3 стр.

◆ ВЕСТИ ИЗ ЦЕХОВ. ПРОКАТ МАГНИТКИ ДЛЯ ОФСЕТНОЙ ПЕЧАТИ — 1 стр.

◆ НОВЫЙ ЭТАП ПОЛИТЕКОНОМИЧЕСКОГО ОБРАЗОВАНИЯ ТРУДЯЩИХСЯ — 2 стр.

◆ ОТЧЕТЫ И ВЫБОРЫ В ПЕРВИЧНЫХ ОРГАНИЗАЦИЯХ ОБЩЕСТВА БОРЬБЫ ЗА ТРЕЗВОСТЬ — 4 стр.

Начата пробная прокрутка

Мы готовим к пуску новый участок переработки огнеупорного кирпича, бывшего в употреблении. У нас его называют огнеупорным ломом. На сегодняшний день пуск участка — наша первоочередная задача.

Старый участок находился в районе пятой проходной. Сейчас там — строительная площадка кислородно-конвертерного цеха. Чтобы не сдерживать темпы работ по сооружению нового производства, мы должны как можно быстрее пустить свой участок. Поэтому работы здесь ведутся напряженно.

В прошлый четверг приемочная комиссия завизировала часть актов приемки. Большинство из них пока не подписаны — доделывать предстоит еще немало. Вчера состоялась пробная прокрутка оборудования одной из технологических нитей.

Цехком контролирует, чтобы на новом участке были созданы хорошие условия труда и производственного быта.

Н. РУСАНОВА,
председатель комитета профсоюза огнеупорного производства.

В честь золотого юбилея

В марте нынешнего года коллектив цеха подготовки составов отметит свое 50-летие. В юбилейное социалистическое соревнование включились все подразделения цеха. С первого января начался его завершающий этап. Тон задают бригады, добившиеся лучших результатов по итогам работы в прошлом году.

Главными измерителями труда в коллективах дворов изложниц являются качество подготовки составов и уровень выполнения технологии. Самых высоких показателей по ним в первом дворе изложниц добилась четвертая бригада мастера А. И. Кулешова. Во втором дворе изложниц при почти равных трудовых результатах первой и второй бригад наиболее устойчиво на протяжении года работала первая бригада под руководством мастера А. А. Чистякова. Второй бригадой руководит мастер В. В. Онищенко. В третьем дворе изложниц лучших показателей по итогам года добилась бригада № 1 мастера А. В. Ращупкина.

В стрипперных отделениях главные показатели успешной работы — соблюдение графика подачи слитков на обжимные станы и температура нагревания слитков. Лучше других в прошлом году выполнила требования технологии первая бригада первого стрипперного отделения, которой руководят старший рабочий В. Г. Белоусов и диспетчер В. Н. Борисов, и вторая бригада третьего стрипперного отделения, которой руководит старший рабочий Ю. А. Тазутдинов. Во втором отделении все бригады отработали ровно.

Намного ниже своих возможностей отработали в прошлом году третьи бригады первого и второго дворов изложниц, четвертые бригады второго и третьего дворов.

В. БОКОВ,
начальник БОТиЗ цеха подготовки составов.

оказал в этом наиболее весомую помощь?

— Старались практически все, кто был хоть как-то связан с производством полиграфического листа. Но особенно хочется отметить старших вальцовщиков А. Д. Дорфмана и С. П. Николаева, старших резчиков Г. В. Ключина и Н. Г. Фадеева, представителей госприемки и ОТК Н. А. Камбулина и Л. Н. Емельянова.

— Какие сейчас существуют проблемы, связанные с производством полиграфического листа?

— Долгое время мы не могли понять, откуда берутся нады в листах. Оказывается, они появляются в результате транспортировки. Тогда мы изменили схему упаковок пачек. Они стали жестче приклеиваться к поддону. Проблем много. Возникла необходимость создания центра, где бы сосредоточился весь опыт сложного производства полиграфического листа. Сейчас как раз и рассматривается этот вопрос.

Как видно, листопрокатчики третьего цеха достойно справились с важной государственной задачей. И не остановились на достигнутом, продолжают поиск новых решений, направленных на увеличение производства стального листа для полиграфической промышленности, повышение его качества.

О. ХАНДУСЬ,