Стальные конструкции металлоконструкций находят применение при ремонте и рекон-струкции многих цехов комбината. Каждая металлоконструкция состоит из отдельных деталей, изготовленных из прокатной стали: листов, уголков. швеллеров, двутавровых балок. Но прежде чем собрать металлоконструкцию, необходимо каждую деталь вырезать из прокатной стали в полном соответствии с рабочим эскизом. Подобную разметку в цехе проводят разметчики. Они в основном работают звеньями из 2--3 человек. Всего в цехе четырнадцать разметчи-ков, которые и обеспе-

чивают полуфабрикатом

весь последующий тех-

#### прост — добросовестность Секрет мастерства

нологический процесс изготовления металлокон-струкций. За последние годы мастерство разметчиков заметно возросло. Так, например, в 1973 году средняя выработка в смену на одного разметчика составляла 11,5 тонны, а в текущем году этот показатель возрос до 12,2 тонны.

Одним из лучших разметчиков в цехе по праву считают Веру Ивановну Никитину. В труд-ный военный 1943 год после окончания школы фабрично - заводского обучения пришла она в цех разметчиком третьего разряда. За эти годы Вера Ивановна в совершенстве овладела

своей специальностью, сумела внедрить переметоды труда в довые свою работу, которые и сейчас с успехом испольразметчиками. зуются • Также она обучила немало молодежи своей профессии. В текущем году В. И. Никитина добивается высоких показателей по производительности труда при высоком качестве размет-

В личных социалистических обязательствах на третий год десятой пятилетки В. И. Никитина большое внимание уделяет экономии ме-талла, чего добивается рациональным раскроем стали. Средний процент

выполнения норм времени у нее составляет 121, по участку он равен 110.

В первом квартале текущего года в цехе была проведена школа передовых методов труда Веры Ивановны, в котоприняли участие рой многие молодые размет-Распространение передового опыта Никитиной позволило другим разметчикам повысить производительность пять — семь процентов.

В чем же секрет мастерства Никитиной? На этот вопрос, наверное, и сама Вера Ивановна ответила бы просто: «Никакого секрета нет, стараюсь выполнить свою

добросовестно». работу Последите за работой Никитиной: никаких лишних движений, все у нее под руками — и инструмент, и эскизы. Металл по профилю рассортирован так, что ей не приходится тратить много времени для перехос одного листа на другой. Раскройку она производит очень рационально. В результате правильной организации труда В. И. Никитина за смену экономит сорок пятьдесят минут.

Возьмем разметку листов для труб с косыми срезами «рыбок». На эту операцию отводится норвремени 2,05 часа. Никитина эту операцию

выполняет за 1,68 часа. Тогда как ее коллеги не всегда подходят к этому рубежу. То же самое на разметке конуса с радиусом построения 15 метров и выше. Норма — 0,63 часа, а у Никитиной
 — 0,5 часа, что намного меньше, чем у других.

Мы уже сказали, что Вера Ивановна за двадцать пять лет работы обучила своей профессии много молодых работниц, но и сейчас свой богатый опыт старается щедро передавать молодым разметчицам. Делает все возможное, чтобы все ее коллеги работали также высокопроизводительно, рационально, качественно.

ю. колов.

НАУЧНО-ТЕХНИЧЕСКАЯ **КИДАМЧОФНИ** 

# **1107130**N НА СЛУЖВЕ ПЯТИЛЕТКИ

Общие показатели работы службы НТИ горно-обогатительного производства в 1977 году выглядят следующим образом: техническими информаторами изучено 2960 источников научно-технической информации, из которых 2069 переданы референтам. Референты, изучив эти материалы, рекомендовали к внедрению 708 новшеств. После рассмотрения на советах и референтов 608 группах для внедрения и приняты 398 новшеств внедрены в производство с экономическим эффектом 1 млн. 13 тысяч рублей — это почти в два раза больше, чем в 1976 году.

По итогам конкурса на лучший коллектив комбината по внедрению технических новшеств в производство, заимствованных из источников НТИ, коллективу производства присуждено второе место. Среди цехов наилучшие показатели имеет служба НТИ агломерационного цеха.

Хорошо работали рефеглавный инженер ГОП Н. К. Гостев, начальник РОФ А. П. Беляев, главный механик ГОП И. Ю. Функ. Они имеют по 28 и более рекомендованных и принятых к внедрению новшеств и удостоены звания «Лучший референт комбината». Успешно справляются с обязанностями технического информатора информационных подбору материалов по темам референтов Л. А. Дмитриевская мастер погрузки PO<sub>Φ</sub> И. Т. Смольняков — старший инженер отдела главного механика, С. С. Мухоматова — дозировщик технологической группы аглоцеха, А. Г. Цибенко — инженер на конструкторской работе ИДК, Р. М. Романченко — геолог. По итогам конкурса 1977 года всем им присвоено звание «Лучший технический информатор комбината».

За 1977 год прочитано 37 технических докладов с охватом 1274 человек проведено 20 дней новатора с обучением передовым приемам труда в работе 475 человек. Большое практическое значение имеет участие специалистов, ИТР в работе межзаводских семинаров, школ передового опыта.

Например, 5—17 июня 1977 года проходила межзаводская школа руководителей агломерационных проремонтных изводств И служб предприятий ВПО «Союзметаллургпром» МЧМ на базе аглофабрик Западно-Сибирского метзавода, Кузнецкого, Карагандинского и Нижнетагильского меткомбинатов.

В работе школы принимаучастие представители комбинатов, заводов, научно - исследовательских, проектных институтов и организаций МЧМ СССР, в т. ч. нашего производства.

На основании рекомендаций межзаводской школы составлен перечень мероприятий на ближайшие годы для внедрения на аглофабриках комбината. Не менее важную роль играют правильно организованные и подготовленные командировки по обмену опытом.

В текущем году зам. на-

чальника ремкуста А. Н. Чубрин изучал опыт работы ремонтной службы, эксплуатации оборудования и организации ремонтов оборудования на аглофабриках НТМК — Лебяжской и Высокогорской. Заслуживает внимания вопрос организации изготовления у нас на высокохромикомбинате стых колосников для палет агломашин, проблема снабжения которыми не решается в течение нескольких лет. Возможно применение скребкового конвейера для уборки пыли из-под коллекторов агломашин, введение системы ежемесячных 16-часовых ремонтов каждой агломашины и 32часовых квартальных, сокращение межремонтного периода капитального ремонта агломашин (через 3 года на 4-й); организация текущего ремонта палет агломашин на специальном увеличение диаучастке; метра газоходов, применекаменного литья для циклонов, сборные бандажи для коксодробилок и друусовершенствования. гие Материалы командировки изучаются и будут приме-

Работа службы нти очень многогранна, главное в ней - регулярность при изучении различных источников информации, отборе, внедрении. Это расширяет кругозор, позволяет быть в курсе всех достижений и направлений в области науки и техники. Это обязательно для каждого инженера, специалиста. Вель опыт показывает, что так называемая «текучка», отсутствие постоянного общения с технической литературой снижает квалификацию инженера в год на 3-5 процентов.

н. пономарева, старший технический информатор, инженер техотдела ГОП. **НА ПРАВОМ ФЛАНГЕ ПЯТИЛЕТКИ** 



Среди передовиков производства электроремонтного куста мартеновских и прокатных цехов часто называют имя бригадира электромонтеров Рашита Якуповича Иксанова. Бывший выпускник технического училища, за годы работы на производстве он в совершенстве изучил свою специальность. Р. Я. Иксанов является наставником молодежи — многие молодые рабочие получили путевки в жизнь, пройдя у него школу ученичества. За высокие трудовые показатели Р. Я. Иксанов награжден орденом Трудовой Славы III степени.

На снимке: Р. Я. Иксанов за работой.

Фото Н. Нестеренко.

### SINCDMO РЕДАКЦИЮ

ГДЕ И СКОЛЬКО мы теряем

## ГУБЯТ ЛЕС...

Комбинат для мартеновских цехов получает огнеупорный кирпич. Вагоны прибывают на станцию Западная, а оттуда на 20-й склад. Отправители, чтобы кирпичи не разбивались в пути, делают перегородки из хороших досок. Мартеновцам кирпич нужен, а доски нет. Перед получателями возник вопрос: «Куда девать до-ски?». Никто не стал себя ббременять, утруж-Решили дать думами

сжечь. Из года в год вот уже много лет доски в штабеля складывают или кучи, и полыхает негасимое пламя. Полыхает, многих обжигает, а многим ни жарко и ни холодно.

Думается, на комбинате есть цехи, нуждающиеся в лесе. А сколько у нас подшефных кол-хозов и совхозов? Потребители всегда найдутся, только нужно найти ответственного.

Между тем, по всей стране хозяйственные люди стараются, чтобы каждую ветку, каждый килограмм опилок пустить в дело. А в вышеописанном примере народная пословица: «Лес рубят — щепки летят» не оправлывается.

м. ШАКИРОВ, составитель поездов станции Западная.

ОТ РЕДАКЦИИ. Что и говорить, тревожное письмо. Рецидивы бесхозяйственности встречаются у нас на комбинате, к сожалению, не так уж редко. В некоторых цехах можно видеть вхолостую работающие станки, сотни килограммов дорогостоящих ферросплавов ежегодно теряются при перевозках и складировании, комбинат терпит тысячерублевые убытки от бесхозяйственного хранения оборудования. Строгая экономия — вот заслон от бесхозяйственности. Настоящий хозяин уже бывшие в употреблении материалы пустит в дело, не говоря уже о совершенно новых. И очень жаль, что об этом приходится напоминать работникам УМТС, хозяйственным руководителям мартеновских цехов, по чьей вине полыхают костры.

Итоги выполнения производственного плана за 10 дней мая 1978 года по Магнитогорскому, Кузнецкому и Нижнетагильскому металлургическим комбинатам (в процентах)

*)	MMK	KMK	HTMK		MMK	KMK	HTMK		MMK	KMK	HTMK
Чугун	101,6	97,6	101,3	Прокат	99,2	96,1	78,4	Руда 94,0 Агломерат 100,3	100,1 $101,3$	90,3 102,5	
Сталь	101,3	100,1	102,1	Кокс	100,1	96,2	100,6	Огнеупоры	A-12 (19) (19) (19) (19)	90,3	90,8
		Итоги	выполнен	ия производ	цственного	плана	за 10 дней	мая 1978 г	ода	9)	
по цехам и агрегатам (в процентах)											

MMK		KMK		HTMK	*
Доменный цех	101,6			Доменный цех № 1	101,3
Доменная печь № 2	105,9	Доменная печь № 1	98,6	II	
Доменная печь № 3	103,5	Доменная печь № 4	100,3	5. <b>4</b> 1 Ki 17	
Доменная печь № 4	86,7			Доменная печь № 4	99,2
Доменная печь № 6	123,5	Доменная печь № 2	98,0		
Доменная печь № 7	100,9	10 802 10	0700000 1000	Доменная печь № 3	102,7
Мартеновский цех № 2	100,0	Мартеновский цех № 1	102,7	Мартеновский цех № 2	95,0
Мартеновский цех № 3	100,1	Мартеновский цех № 2	97,7		
Мартеновская печь № 2	102,0	Мартеновская печь № 2	106,3		
Мартеновская печь № 3	113,2	Мартеновская печь № 3	89,2		
Мартеновская печь № 11	91,7	70 70	programma V	Мартеновская печь № 17	100,6
Мартеновская печь № 12	124,9	Мартеновская печь № 10	103,4	Α.	
Мартеновская печь № 13	95,8	Мартеновская печь № 7	100,0		
Мартеновская печь № 22	109,1	Мартеновская печь № 8	96,7		
Мартеновская печь № 25	97,9	Мартеновская печь № 15	92,8		
Обжимный цех № 3	102,9	Обжимный цех	104,1	<b>D</b>	75.0
Обжимный цех № 2	98,3	0 8	48	Блюминг	75,3
Бригада № 2 блюминга № 5		- "	100 4	Бригада № 2 блюминга	100,3
Среднелистовой стан	108,9	Листопрокатный цех	100,4		
Стан «500»	100,4	Среднесортный стан	96,3	17	04.7
Копровый цех № 1	107,5	Копровый цех	101,2	Копровый цех	94,7
ждт	104,5	ждт	90,7	ЖДТ	97,2