

МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

Орган парткома, профкома, комитета ВЛКСМ и управления
Магнитогорского дважды ордена Ленина и ордена Трудового Красного Знамени
металлургического комбината имени В. И. Ленина

№ 149 (4126)
Год издания 32-й

ВТОРНИК, 14 декабря 1971 года

Цена 2 коп.

КОМБИНАТ ЗА НЕДЕЛЮ

НА ФИНИШЕ ГОДА

Десятки производственных коллективов уже встретили свой новый трудовой год. В редакцию поступило еще одно приятное сообщение.

Годовой план выполнили в субботу, 11 декабря, сталеплавыльщики двадцать девятой двухвальной печи. Дополнительно к заданию одиннадцати месяцев выдано передовым коллективом около 44 тысяч тонн стали.

Бригады печи под руководством мастеров Вениамина Прозорова, Мирзанура Нурмеханова, Анатолия Шунина, Вадима Лапшина и сталеваров Владимира Пономарева, Антона Ракицкого, Владимира Виниченко, Валентина Торина особенно высокопроизводительно трудились в дни работы сессии Верховного Совета СССР. Темпы производства стали остаются высокими. На двухвальной печи достигнуто самое большое среднесуточное производство металла за все годы работы агрегата — 3700 тонн.

Когда верстался этот номер газеты, нам сообщили, что вслед за сталеплавыльщиками двадцать девятой рапортовали о завершении годового плана коллективы печей №№ 26, 28.

За неделю с 3 по 9 декабря коллектив первого мартеновского цеха сверх задания выплавил пять с половиной тысяч тонн стали. Хорошо работали в эти дни и сталеплавыльщики третьего мартеновского цеха — они записали на свой сверхплановый счет 2850 тонн металла.

В пятницу, 10 декабря, мартеновцы второго цеха собрались в левобережном Дворце культуры металлургов. Состоялся серьезный разговор о планах на будущий год, были приняты новые повышенные социалистические обязательства, по которым намечено выплавить во втором году пятилетки 13000 тонн сверхплановой стали. Этого рубежа наверняка достигнет замечательный коллектив сталеплавыльщиков второго мартеновского цеха. Но пока им предстоит выйти на плановый уровень в декабре. Ликвидировать то значительное отставание от задания, которое образовалось на прошлой неделе, и с честью выполнить годовой план — такова серьезная задача коллектива второго мартеновского цеха.

Досрочному выполнению плана должны содействовать все производственные участки комбината. Особенно четко следует работать железнодорожникам. Но транспортники по-прежнему не отличаются ритмичной работой. Особенно неудовлетворительно продолжает функционировать станция Западная. С начала декабря создается неблагоприятная обстановка на участке отгрузки экспортной продукции из четвертого листопрокатного цеха. За неделю для этого цеха был подобран железнодорожниками всего один вагон для экспортной продукции. Уже видно, что основная часть отгрузки листа зарубежным заказчикам придется на конец месяца. А это совершенно нежелательное положение.

Недостаточно высокопроизводительно трудятся копровики обоих цехов. И в первом и во втором значителен долг мартеновским цехам. Подачу лома на мартены необходимо ускорить — таково пожелание сталеплавыльщиков, и копровики должны сделать все, чтобы содействовать успешной работе коллективов мартеновских цехов.

Лучшие производственники цехов помогают молодым рабочим, только что пришедшим в их коллективы, осваивать профессию. В цехе механизации таким наставником для начинающих является опытный токарь Николай Михайлович НИКИШИН.

На снимке: Н. М. Никишин консультирует молодого токаря Валентину Перемазову.

Фото Н. Нестеренко.



ЕСТЬ ГОДОВОЙ ПЛАН!

МЫ УЖЕ ПРИВЫКЛИ видеть в нашей газете сообщения о трудовых достижениях коллектива цеха металлической посуды. В нынешнем году он стабильно показывает результаты высокопроизводительного труда. Об очередной победе тружеников ЦМП сообщил в минувшую пятницу начальник планово-распределительного бюро производства металлоизделий Николай Никифорович Григорьев:

— Вот уже вторую неделю работает в счет будущего года третья бригада штамповочного отделения, возглавляемая

мастером Виктором Дмитриевичем Нечепуренко. Она первой в цехе рапортовала о выполнении плана 1971 года. С большим подъемом трудятся в этом коллективе бригадир В. В. Тимошкин, электросварщицы М. А. Саламатина, В. И. Антошкина, помощница электросварщицы Г. М. Сулинова, правщица посуды А. М. Мусченко, штамповщицы А. Н. Шатилова и Г. Ф. Серова, станочница Л. С. Кишина.

Вторыми шестого декабря завершили производственную программу первого года девятой пятилетки труженики третьей бригады оцинковаль-

ного отделения, руководит которыми Анатолий Васильевич Шеромов. Здесь в производственный успех самый весомый взнос внесли штамповщицы Н. А. Розанова, Н. Г. Сапожникова, А. Г. Хафизова, В. Н. Петрова. Надо сказать, что коллектив третьей сквозной бригады, руководимый Петром Пантелевичем Рыбаченко, близок к выполнению годового плана по всем участкам. По нашим подсчетам он должен выполнить производственную программу нынешнего года 17 декабря.

Интересно заметить, что в прошлом году третья бригада семь раз не

выполняла месячный план. В новой пятилетке она резко изменила свой трудовой почерк и уже пять раз удастаивалась звания лучшей.

В заключение мне хочется отметить ударную работу эмальпокрывного отделения этой бригады во главе с Клавдией Андреевной Прач. Ее подчиненные — эмальровщицы З. П. Анисимова, Р. И. Гормакова, З. П. Немешанова, Р. С. Васечкина и Г. М. Чечина выполняют сменные задания на 140—150 процентов.

На передовиков равняются остальные бригады цеха. Трудовое наступление продолжается.

БОЛЬШОГО трудового успеха добился коллектив цеха ремонта промышленных печей. 11 декабря он досрочно завершил годовую план.

С начала года на ремонтах печей коллективом сэкономлено 595 пече-часов. За этой цифрой — десятки тысяч тонн стали, выданной мартеновцами дополнительно к заданию.

В целях экономии дорогостоящего огнеупорно-

го материала коллективом цеха выбрано и вновь употреблено в кладку при ремонтах печей 33500 тонн кирпича. А такого количества кирпича достаточно для 20 больших ремонтов бельшегрузных мартеновских агрегатов.

Во внутрицеховом социалистическом соревновании за досрочное завершение плана первого года девятой пятилетки победителем вышла бригада, возглавляемая на-

чалником смены В. П. Челноковым. Наибольших успехов в соревновании среди звеньев каменщиков добились звенья, руководят которыми В. Г. Сигай, В. П. Кушнир, В. П. Курыблов, Р. А. Набиулин и Ф. Г. Бабин. Отлично трудились также звенья подручных каменщиков М. Н. Татаркиной, Р. А. Голошаповой, А. Ф. Большаковой и З. П. Дубковой. В успехах коллектива большую роль сыграли, благодаря умелой организации труда,

мастера П. А. Мельничук, А. А. Денисов, М. М. Снигур и Р. Сафаргалеев.

Сплоченный коллектив цеха стремится сделать все от него зависящее, чтобы помочь мартеновцам увеличить выпуск стали и уже в этом году достигнуть уровня производства, намеченного на первый квартал второго года пятилетки.

Л. ЗУЦ,
плановик-экономист
цеха РПП.

Завтра день рождения второго листопрокатного цеха. Двадцать лет назад, в декабре 1951 года, цех вступил в строй действующих, и впервые на Урале был получен холоднокатаный авто-тракторный лист.

Первоначальная проектная мощность цеха была определена в 201 тысячу тонн готовой продукции в год. По сравнению с нынешним производством это очень скромная цифра. Но и эта первоначальная цель в то время давалась с трудом. Вся беда была в том, что почти не было у нас людей, знакомых с производством холодно-

НАМ — ДВАДЦАТЬ

катаного листа. В штат цеха в основном были набраны демобилизованные солдаты, которым буквально на ходу приходилось в спешном порядке осваивать новое для них производство. Для этого были организованы специальные курсы при учебно-курсовом комбинате. Несмотря на трудности, на отсутствие опытных кадров, за первый же год работы цех выдал 212730 тонн листа. Это значило, что проектная мощность была перекрыта всего за год. Из года в год цех наращи-

вал производство, становился крупным поставщиком важной продукции. Если готовой продукции за 7 лет с 1952 по 1958 годы было отгружено 2877 тысяч тонн, то уже за следующее семилетие, с 1959 по 1965 годы, цех отправил заказчикам 4604 тысячи тонн продукции.

Быстрому росту темпов производства в основном способствовали постоянные усовершенствования и модернизация существующих узлов и агрегатов, а также ввод в действие новых мощностей.

Одна только модернизация травильных линий позволила значительно повысить, от 42 до 70 метров в минуту, скорость прохождения стальной полосы через травильные ванны. На этом же участке в поток травильных агрегатов были включены стыко-сварочные машины, позволившие увеличить вес рулонов от 3 до 13 тонн. А чем больше вес рулонов, тем выше производительность как самих травильных линий, так и последующих агрегатов, непосредственно (Окончание на 3-й стр.)