

# МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

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

№ 47 (6478)  
Газета выходит с 5 мая 1935 года

СУББОТА, 19 апреля 1980 года  
Цена 2 коп.



## 110-й годовщине со дня рождения В. И. Ленина — 110 дней ударного труда!

### СВЕРХ НОРМЫ

«Каждому дню ленинской трудовой вахты — ударный труд» — таким девизом трудится коллектив первой бригады рудника, возглавляемый коммунистом Александром Михайловичем Кузнецовым.

У них лучший результат в цехе по выпуску готовой продукции. План трех первых месяцев года выполнен здесь на 102,1 процента. На сверхплановом счету бригады за этот же период 4300 тонн готовой руды.

Успешно несет коллектив

вахту труда и в эти преддверные дни. 2300 тонн готовой продукции выдано первой бригадой только за шестнадцать дней апреля. Высокими трудовыми подвигами готовятся отметить ленинский юбилей каждый труженник этого коллектива.

Многие тысячи тонн горной массы оплели сверхнормы машинисты экскаваторов лартгруппы Н. А. Черкасов, профорг смены А. Е. Бундин, Ю. П. Запущалов, П. Я. Озеров, И. Д. Гончаров. Все они вносят весомый вклад в успех всего коллектива.

**А. АДАЕВА,**  
начальник БТИЗ  
рудника.

Повышение эффективности производства является одной из главнейших задач текущей пятилетки, а оно невозможно без постоянного повышения производительности труда. Вот почему с самого начала десятилетия пятилетки ежегодно всем производственным коллективам комбината устанавливаются весьма напряженные задания по повышению производительности. И в это важное дело особенно ценна инициатива самих рабочих коллективов. Какой выигрыш она дает, видно хотя бы на примере электроремонтного цеха.

Коллективу электроремонтного в этом году необходимо повысить производительность труда на 1,5 процента. Если учесть, что около 70 процентов работников цеха находится на сдельной оплате труда, становится ясно: кратчайший путь к выполнению задания по производительности — это меньшим числом работ-

### НОРМЫ ВЫРАБОТКИ ОПРЕДЕЛЯЮТ РАБОЧИЕ

ников выпускать больше продукции. Именно на этот вывод и ориентировался мастер бригады по изготовлению проводов и намотке катушек Геннадий Алексеевич Зеленский, когда заговорил в своей бригаде разговор о повышении норм выработки. Его поддержали медик П. И. Маслов, а также передовые производственники, наставники молодежи оплетчица Н. Ф. Антонова и намотчица М. С. Куликова. Вынесли этот вопрос на собрание бригады и там, взвесив свои силы, решили обратиться к руководству цеха и комитета профсоюза с просьбой уменьшить нормы времени на изготовление катушек для электрооборудования на пять процентов. Выиг-

рыш это даст солидный: в течение выработки при новых нормах выработки бригада будет изготавливать дополнительно 60 катушек. Одновременно бригада Зеленовского призвала другие бригады цеха последовать ее примеру.

Все это было в начале апреля, а сейчас уже можно сказать, что инициатива бригады Зеленовского дала богатые плоды. Еще девять бригад цеха подали заявления администрации и комитету профсоюза с просьбой о пересмотре существующих норм выработки. С первого мая эти передовые коллективы будут работать по новым нормам.

**С. СЕРГЕЕВ.**

### На правом фланге пятилетки



Коллектив модельного отделения фасоннолитейного цеха успешно несет трудовую вахту четвертого года десятой пятилетки. Здесь среди труженников, завершивших задания пятилетки, называют модельщика Виктора Яковлевича Гришина. Ударник коммунистического труда, ударник десятой пятилетки, коммунист В. Я. Гришин ведет большую общественную работу, являясь заместителем председателя группы народного контроля цеха. Проведенные народными контролерами рейды помогли коллективу улучшить хранение различных материалов и уменьшить их расход.

На снимке: В. Я. ГРИШИН.

### ◆ БАЛЛЬНАЯ СИСТЕМА В ДЕЙСТВИИ

## ПО ВКЛАДУ КАЖДОГО

Уже второй год действует в цехах балльная система ежедневной оценки качества труда работников. И если в период внедрения системы возникли разногласия о ее значимости, эффективности, то теперь балльная система стала бесспорным помощником в выявлении нерадивых, нарушителей трудовой и технологической дисциплины. Вместе с тем она повысила авторитет передовых рабочих, способствовала повышению общественной активности трудящихся.

А что говорят сами производственники, что дает им сегодня система оценки качества труда? Как осуществляется она в трудовых коллективах, насколько велика ее эффективность в производстве? С этими вопросами мы обратились к некоторым работникам

ЛПЦ № 4.  
Председатель комитета профсоюза ЛПЦ № 4 В. В. Вафрин:  
— В нашем цехе система ежедневной оценки качества труда работников действует с января прошлого года. При внедрении системы встречались ряд трудностей.

Некоторые мастера производственных участков проявляли формальный подход к введению итогов. В цехе была проведена большая разъяснительная работа. На собраниях много говорили, спорили об этой системе. А теперь можно с уверенностью сказать: «Да, система нам помогает в выполнении и производственного задания, и социальных обязательств».

Оценки выставляются в конце каждой смены мастером или бригадиром совместно с партгрупоргом и профкомом. На собраниях или участках бригады и отделы коллективов доводят до сведения трудящихся оценки качества труда, обязательно объясняют причины [Окончание на 2-й стр.]

## У МЕТАЛЛУРГОВ СТРАНЫ

На металлургическом заводе «Криворожсталь» выполнен рабочий проект на установку конуса засыпного аппарата доменной печи. Механизм состоит из электродвигателя и двух последовательно соединенных червячных редукторов. Выходной вал последнего соединен непосредственно со shafting большого конуса. Вращение от электродвигателя передается на большой конус во время его опускания. Максимальный угол поворота большого конуса 150°.

Механизм поворота большого конуса предназначен для предотвращения образования прогара между контактными поверхностями чаши и боковой конуса и способствует увеличению срока службы большого конуса засыпного аппарата.

На Новокирвожском горно-обогатительном комбинате предложено в хвостовой части алломашин на расстоянии 1200 мм ниже верхнего уровня стенок вакуум-камеры приварить металлургический лист. В результате скопления просыпи в образовавшейся емкости создается естественное уплотнение агломашин.

Внедрение предложения позволяет улучшить эксплуатационные условия коллекторов, уменьшить вредные просыпы, сократить износ стенок вакуум-камер.

На Ингулецком горно-обогатительном комбинате предложена матрица для изготовления манжетов гидравлических домкратов грузоподъемностью 12 тонн.

В гидравлических домкратах для уплотнения, предохраняющего смазывающую жидкость от вытекания, применяли резиновые манже-

ты, которые в процессе эксплуатации приходили в негодность из-за разрыва под их маслами.

Предложена матрица для изготовления манжетов, состоящая из двух фигурных частей, полость между которыми заполняют сырой маслястойкой резиной. После варки матрицу разъединяют и вынимают манжет, который устанавливают в домкрат.

С внедрением предложения увеличилась производительность гидравлических домкратов.

**Обзор подготовлен инженерами ОНТИ комбината.**

## На сутки раньше

Позавчера во второй половине дня травиальная линия № 2 во втором листопркатном цехе, перекочевав со стенда, прочно встала на свое законное место. Закончена работа, продолжавшаяся почти полгода.

До конца 1978 года отделение велась прежними методами: заменяли одну за другой все пять ванн линии. Нарушалась герметичность швов и стыков, появлялись течи, которые приводили к ускоренному износу оборудования. Новый метод замены устраняет все эти негативные явления и, значит, позволяет в конечном счете добиться большего производства: ведь сокращается объем и число текущих ремонтов. Да и условия работы травиальщиков становятся лучше. Экономическая выгода нового метода по сравнению с прежним достигает нескольких десятков тысяч рублей.

Сама надвижка линии заняла менее двух с половиной часов. Но до этого пришлось поработать колоссальную работу. На предстоящем пути движения восьмисоттонной машины стометровой длины были расположены капитальные коммуникации. Их пришлось демонтировать, собрать временные. И все это сделать без остановки действующего оборудования! Массу творческой выдумки, находчивости проявили энергетики цеха во главе с А. М. Калачевым. Самоотверженно работали слесари И. Т. Горб и электросварщики Е. И. Егоров и Л. С. Чупрун. Большую помощь в течение подготовительного этапа оказали механики цеха В. Д. Петринин и мастер-механик травиального отделения А. А. Ретивых, помощник начальника цеха по механизму П. Д. Воеводин... Участников сложной и ответственной работы можно назвать множеством. По сути дела, весь коллектив цеха так или иначе участвовал в подготовке к ответственнейшему делу.

Конечно, свою роль сыграл и опыт предыдущей надвижки, когда в конце 1978 года аналогичным способом заменили третью травиальную линию. Правда, она была на 20 метров короче и значительно легче. Но опыт безусловно пригодился. Учили просчеты, взяли на вооружение творческие находки. И результаты сказались. Предыдущую замену проводили за пять суток. Нынешняя планировалась на такой же срок. А на деле уложились в четверо суток.

Надвижка линии венчала огромную работу коллектива прокатомонтажников и представителей Восточного защиты, коллектива второго листопркатного. Споры и добросовестно выполнен монтаж линии, кладка ванн, торкретирование. 17 апреля во второй половине дня новая линия была заполнена кислотой. Начался самый последний и ответственный момент: экзамен на качество всех выполненных работ. Если он будет выдержан отлично — новая линия прослужит значительно дольше прежней.

Произведя надвижку травиальной линии, коллектив второго листопркатного цеха досрочно выполнил один из основных пунктов своих социалистических обязательств в честь 110-летия со дня рождения В. И. Ленина. Показательно, что в течение всех четырех суток надвижки коллектив травиального отделения работал с высоким уровнем производства.

**Л. ПОЛЯКОВ.**