

НА ВАХТЕ ПРЕДМАЙСКОЙ

Коксохимики встали на вахту в честь 1-го Мая. В эти дни образцы самоотверженного труда показывают труженики первого коксового цеха, значительно перевыполняющие план. Особенно хороших производственных показателей достигли машинист загрузочного вагона В. Касап, звено машиниста коксовыталькивателя В. Т. Краскова и дверевой П. Ф. Носков. В коксовом цехе № 2 среди коллективов первенство удерживает бригада мастера П. В. Завьялова. Отлично трудятся в этом цехе люковой П. Г. Перчелли, машинист загрузочного вагона П. В. Кравченко и другие.

Есть чем гордиться и химикам цеха улавливания № 1, выдавшим тонны сверхпланового минерального удобрения. В этом коллективе немеркнущим маяком производства является аппаратчик сульфатного отделения В. Ф. Савичев.

На предмайской вахте хороших показателей добиваются также химики цеха ректификации и смолотергетного цеха.

И. САБОДАШ,
председателя КХП.

Конференция ПДПС

17 марта в актовом зале ЦЗЛ состоялась конференция ПДПС металлургического комбината, на которой с докладом о работе совета за отчетный период выступил заместитель председателя ПДПС т. Котов. В прениях по докладу приняли участие четыре человека.

Начальник бюро рационализации и изобретательства т. Голчин отметил в своем выступлении недостатки в проверке исполнения решений совета. Он призвал также членов ПДПС активнее внедрять в жизнь новинки техники.

С претензиями на некачественный металл, поставляемый в сортопрокатный цех, выступил механик этого цеха т. Пижненко. Много теряют сортопрокатчики от переходов на другой профиль проката. Тов. Пижненко пожелал также, чтобы ПДПС больше занималось вопросами подготовки к работе в зимних и летних условиях.

О трудностях аглоцеха рассказал его начальник т. Яковсон, который просил ПДПС оказать помощь в освоении сероулавливающих установок, в скорейшей реконструкции цеха и в механизации разгрузки привозных руд.

Председатель ПДПС листопрокатного цеха № 2 т. Макаров бросил упрек в адрес управления главного механика за то, что медлят с пуском ротоснимателя и окалинотомателя на третьей траверсной линии цеха. Неоперативно работает проектный отдел, который никак не может выдать цеху проект о переоборудовании электрокрана траверсного отделения.

В заключение своей работы конференция избрала президиум ПДПС в составе 21 человека. Председателем президиума избран начальник производственного отдела комбината С. Б. Гун, его заместителями — главный экономист т. Андронов, начальник ГРУ т. Котов и главный инженер производства металлоизделий т. Залетов.

1900 ТОНН СВЕРХ ЗАДАНИЯ

Больших трудовых успехов в марте добились трудящиеся листопрокатного цеха № 2. С начала месяца отгружено 1900 тонн товарной продукции сверх плана — это результат труда многих коллективов.

Хорошо потрудились вальцовщики трехклетьевого стана. Они за 18 дней марта прокатали 936 тонн сверхпланового листа. Особенно ритмично работала бригада № 3 старшего вальцовщика т. Елесина. Она в течение марта ежедневно перевыполняет плановое задание.

Образец самоотверженного труда показали рабочие первой линии травильного отделения т. Я. Бригада старшего травильщика Николая Яковлевича Грицаева только за 17 марта выдала 124 тонны сверхплановой продукции. А всего с начала месяца на их счету 590 тонн.



Орган парткома, профкома и заводоуправления Магнитогорского ордена Ленина и ордена Трудового Красного Знамени металлургического комбината

№ 36 (3851)
Год издания 25-й

ВОСКРЕСЕНЬЕ, 22 марта 1964 года

Цена 1 коп.

65 ДНЕЙ

Досрочно!

В основной механический цех регулярно поступают заказы для ударной стройки семилетки — новой магнитогорской домны.

К станочникам первого отдела поступило задание изготовить автоматический гаситель для домны к 20 марта. Бригады, возглавляемые опытными мастерами Николаем Бачуриным и Леонидом Лукьяновым, сумели изготовить детали автоматического гасителя на два дня раньше срока.

По «зеленой» улице идут заказы для ударной стройки семилетки. **П. АНИСИМОВ.**

ОСТАЛОСЬ ДО ПУСКА НОВОЙ ДОМНЫ

Ничем не сдерживать строителей!

Заказы и отказы

На 17-й насосной станции потребовались роторы для двигателей. Электромонтажники, как это положено, заказали их в управлении капитального строительства комбината.

После нескольких дней ожидания роторы поступили на объект. Казалось бы, надо радоваться, кричать «ура». Но не тут-то было. Для торжества не было никаких оснований. Роторы имели такой неприглядный вид, что монтировать их было нельзя. На складе отдела оборудования они долгое время лежали под открытым небом, доступные всем ненастьям уральского климата. Их

мыли дожди, осыпала их пыль, как писал поэт. И вот изъеденные коррозией, мокрые они поступили на строительную площадку, будучи извлечены из-под снега.

Прорабу т. Гротову ничего не оставалось делать, как покачать головой и вернуть роторы обратно на склад оборудования, дабы там привели их в божеподобный вид. Монтажные работы сорваны, график тоже. Вот к чему приводит халатность, недобросовестное отношение к хранению оборудования. Потеряно драгоценное время.

Если существование роторов наводит на некоторые утешительные мысли, то такого оборудования как реактор для фидера и шкафа возбуждения

△△△

двигателя № 9 вообще нет на стройке. Это сдерживает завершение монтажных работ.

Подобного рода казусы, к несчастью, не единичны. Можно привести еще такой пример, касающийся уже работников Гипромеца.

Речь идет о паровоздуховой станции № 2. Работники группы сантехники и вентиляции Гипромеца, возглавляемые т. Ворониной, спроектировали аккумуляторную РУСН-0,4. Сделали проект самого здания и вентиляционной камеры.

Далее события развивались так. В помещении вентиляционной камеры, естественно, должна быть установлена вентиляция. Это ясно, как день. Электромонтажники настойчиво требовали у работников Промвентиляции скорее выполнить это задание, после чего они должны установить электрические шины.

Но выполнить задание оказалось делом невозможным. Оказывается, проектанты... забыли спроектировать вентиляционную систему. Чертежей нет. Непростительная забывчивость гипромецев привела к тревожному положению: не могут вести работы ни коллектив Промвентиляции, ни электромонтажники.

Сейчас на стройку в спешном порядке поступают черновые наброски, эскизы вентиляционной системы. Но чертежей нет до сих пор.

Вот такие бывают дела. Мораль нашего повествования не очень сложна и не требует длинного и нудного истолкования. Ее поймет каждый, кто хорошо чувствует, что до пуска новой домной печи остается чуть больше двух месяцев.

Л. ВЕТШЕЙН.

Партийная хроника

В ПАРТИЙНЫХ ГРУППАХ первой и третьей бригад мартовского цеха № 1 состоялись открытые собрания с повесткой дня: «Состояние трудовой и технологической дисциплины». Это вызвано заботой коммунистов о выполнении предмайских обязательств.

НА РУДНИКЕ состоялось отчетно-выборное партийное собрание. Секретарем партбюро вновь избран Юрий Васильевич Левин.

ОТЧЕТНО-ВЫБОРНОЕ партийное собрание состоялось на ЖДТ горного управления. На первом заседании партбюро нового состава секретарем избран Михаил Петрович Петров.



Здесь на всех объектах идет упорная борьба за досрочное выполнение заданий. Особенно тонкую и точную работу выполняют слесари-наладчики управления «Востокметаллургомонтаж» на монтаже воздухоподогревателя второй очереди паровоздуховой станции № 2. На этом участке слаженно трудятся наладчики, которыми руководит бригадир Владимир Арзамасцев. Они ведут работы с опережением графика.

НА СНИМКЕ: слесари-наладчики Анатолий Лашин, Владимир Арзамасцев (бригадир) и Владимир Лифоренко на монтажном участке.

Фото Е. Карпова.

Ваше мнение, товарищи?

По решению цеховых профсоюзных комитетов выносятся на обсуждение на присвоение звания ударников коммунистического труда следующие товарищи:

ЛПЦ № 3
Еремченко И. А. — оператор-резчик, Чегодаев П. Г. — старший аппаратчик, Худяков П. И. — загрузчик термического отделения, Федин Н. Н., Машин В. А. — загрузчики, Логин В. Ф., Мыш.

кин Н. М. — операторы-резчики, Татаркин И. М. — старший обжигальщик, Шеврин М. Е., Павлов А. Ф. — загрузчики колпачковых печей, Зубцев Е. С., Комаров Н. М. — старшие аппаратчики, Сафронов С. Д. — оператор-резчик, Шакиров И. Х. — загрузчик колпачковых печей, Белоусов Н. В. — обжигальщик колпачковых печей, Антоненков В. В. — оператор-резчик, Коробейников

Ю. А., Трифонов В. В. — аппаратчик, Демидкин А. М. — оператор-резчик, Чумаченко Д. М. — аппаратчик, Чернов П. Ф. — машинист-оператор-резчик, Варавва В. М. — оператор-резчик, Юдин И. И. — старший обжигальщик термического отделения, Глибешук Г. Я. — обжигальщик, Синица В. Ф. — пирометрист, Симоненко И. В. — загрузчик термического отделения, Кунилов Б. П. — старший аппаратчик, Стрельцов В. Е. — старший аппаратчик.