

Отрадные перемены

Двадцать лет прошло с тех пор, как я начал трудиться на стане «250» № 1 проволочно-штрипсового цеха. Немало отрадных перемен произошло за это время на стане. На моих глазах из года в год улучшались условия труда, появлялись новые, более совершенные механизмы, с освоением которых улучшалось качество продукции, уходили в прошлое тяжелые и опасные профессии.

Самым тяжелым участком на стане был участок работы вальцовщиков-петельщиков. По собственному опыту могу судить о том, в каких опасных и тяжелых условиях трудились люди этой профессии. Полосу металла, нагретую до 1100—1150 градусов и идущую со скоростью до 7 метров в секунду, вальцовщик-петельщик брал, вернее ловил, клещами при выходе из одной клети и, быстро развернувшись на 180 градусов, задавал ее в следующую клеть. Большая, прямо-таки артистическая ловкость нужна была, чтобы проделать операцию: маленький промах — и раскаленная полоса шла в брак. Поэтому для работы вальцовщиком-петельщиком отбирали людей сильных, ловких, здоровых. На стане существовало две петли, и обслуживали их 28 человек.

Никого, конечно, такое положение не удовлетворяло. Диктовали перемены и заботы об увеличении производительности стана. Увеличение производительности должно было решаться увеличением скорости прокатки и быстрой задачей полосы в клеть. Последнее зависело от людей, от их физических возможностей, а они не беспредельны. Инженерно-технические работники стана и цеха пошли по пути ликвидации тяжелого физического труда. В начале пятидесятых годов их усилия увенчались успехом: началось освоение созданного ими первого на стане обводного аппарата для передачи раската полосы с девятой на десятую клеть.

(Окончание на 3-й стр.)

Коллектив второй доменной печи успешно справляется с заданием последнего месяца третьего года пятилетки. Дополнительно к заданию выданы сотни тонн чугуна.

НА СНИМКЕ одна из бригад передового агрегата (слева направо): мастер В. М. ЕРОХИН, водопроводчик А. В. МАКАРОВ, горновой Б. С. ЧЕРКАСОВ, газовщик В. П. ТАШЛИНЦЕВ, машинист загрузки И. М. МОЩЕНКОВ, старший горновой А. П. КРЫЛОВ, горновой Ф. К. КАШИН, машинист загрузки И. М. ВЕПРЕВ.

Фото Н. Нестеренко.

Пролетарии всех стран, соединяйтесь!

„ПЛАН-68“ ВЫПОЛНЕН!

25 ДЕКАБРЯ смена Вячеслава Александровича Зайцева выдала последние тонны агломерата в счет 1968 года, тем самым завершив выполнение производственного плана третьего года пятилетки во втором аглоцехе.

Новогоднюю трудовую вахту, которую открыли агломератчики второй бригады, продолжали коллективы первой и четвертой бригад, руководимые Михаилом Сергеевичем Губановым и Адипом Мусалимовичем Сюндюковым. Шесть с половиной тысяч тонн агломерата — такой предновогодний подарок отравили доменщикам трудящиеся этих двух бригад в оставшееся время суток.

М. РУДЕНКО,
экономист аглоцеха № 2.

КОЛЛЕКТИВ трудящихся сортопрокатного цеха в предновогодние дни работает с особым подъемом.

Трудящиеся стана «300» № 3, которым руководит начальник Виктор Николаевич Есаков и старший мастер Сергей Михайлович Ахматов, завершили годовой план по выдаче сортового проката в начале суток 25 декабря. Бригада начальника смены Владимира Акимовича Рельдшерова и мастера Михаила Тимофеевича Чекареева первой в цехе рапортовала о завершении годового плана еще двадцать второго декабря.

Вторым финишную черту производственного 1968 года пересек коллектив трудящихся стана «300» № 1, который ночью двадцать шестого декабря завершил производственную программу третьего года пятилетки.

Ведущей на этом стане является также бригада № 1, руководимая начальником смены Петром Дмитриевичем Павловым и мастером Геннадием Степановичем Жестовским.

В. МОЛЧАНОВ,
секретарь партбюро сортопрокатного цеха.

МИНУВШАЯ СРЕДА для коллектива трудящихся коксового цеха № 1 ознаменовалась новым производственным рубежом — выполнена годовая государственная программа по производству валового и металлургического кокса. Коксовики цеха продолжают работать в счет нового года.

В социалистическом соревновании неоднократно занимала первое место по цеху и по производству бригада Виктора Васильевича Ермолина, которая работает на пятой и шестой коксовых батареях цеха, поэтому в числе передовых в цехе называют именно этот коллектив, ровно работавший на протяжении всего года.

Хорошо трудится и смена Андрея Васильевича Посадского, обслуживающая седьмую и восьмую батареи.

Л. ГРИГОРЬЕВ.

Магнитогорский МЕТАЛЛ

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

№ 153 (4585)
Год издания 30-й

СУББОТА, 28 декабря 1968 года

Цена 1 коп.

СЕГОДНЯ В НОМЕРЕ

● ЦЕХИ РАПОРТУЮТ: ГОДОВОЙ ПЛАН ВЫПОЛНЕН ДОСРОЧНО!

● ЗАКАНЧИВАЮТСЯ ОТЧЕТЫ И ВЫБОРЫ В КОМСОМОЛЕ

● ПАРТИЙНЫЕ РЯДЫ ПОПОЛНЯЮТСЯ ДОСТОЙНЫМИ

● ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ ТРУДА — РАСТИ!

● ЮБИЛЕИ ИЗОСТУДИИ

● ФИЛЬМЫ ДЛЯ ВАС. ШКОЛЬНИКИ!

ВАГОНЫ, ВАГОНЫ...

Год подходит к концу, и своевременная отгрузка готовой продукции сейчас, естественно, — важная задача. Во втором листопрокатном цехе хорошо подготовились к ее выполнению. Вагоны в цехе подолгу не задерживаются, металл грузится в них быстро, и перепростоев, как правило, не бывает. Прибывающие вагоны всегда ждут на погрузочной рампе заранее приготовленный металл, а когда он «под рукой», его быстрее можно взять и положить.

Так что по внутрицеховым причинам задержек не было. А вот по причинам извне бывают простои. Вагоны, предназначенные для отгрузки экспортной продукции, должны быть особенно чистыми, и для того, чтобы привести их в надлежащий вид, приходится тратить немало времени на очистку их от снега и различного мусора. Но это еще полбеды. Главное: были бы вагоны. Их подают явно недостаточно. Например, 23-го декабря в ночную смену вагонов совершенно не было. Днем, в конце смены, подали только один вагон и больше даже не обещали. Это усложняет условия работы цеха, особенно тяжелое положение в отделочном отделении.

23 декабря в цехе ждали вагонов 4 тысячи тонн продукции, в том числе и экспортный металл.

Е. РЯБИНИН,
н. о. начальника отделочного отделения ЛПЦ № 2.



Итоги выполнения производственного плана за 22 дня декабря 1968 года по Магнитогорскому, Кузнецкому и Нижне-Тагильскому металлургическим комбинатам (в процентах)

	ММК	КМК	НТМК		ММК	КМК	НТМК		ММК	КМК	НТМК
Чугун	99,9	99,4	90,6	Прокат	97,8	88,1	72,3	Руда	99,5	77,2	96,8
Сталь	100,1	94,2	86,0	Кокс	100,6	98,9	97,3	Агломерат	99,8	96,6	99,1
								Огнеупоры	99,3	88,5	91,2

Итоги выполнения производственного плана за 22 дня декабря 1968 года по цехам и агрегатам (в процентах)

ММК			КМК			НТМК		
Доменный цех	99,9		Мартеновский цех № 1	98,9		Доменный цех № 1	89,6	
Мартеновский цех № 2	100,1		Мартеновский цех № 2	89,4		Мартеновский цех № 2	85,9	
Мартеновский цех № 3	99,8		Обжимной цех	97,7				
Обжимной цех	97,2		Копровый цех	98,9		Копровый цех	70,3	
Копровый цех	84,4		ЖДТ	97,4				
ЖДТ	85,7		Доменная печь № 1	99,9				
Доменная печь № 2	101,0		Доменная печь № 3	104,2		Доменная печь № 4	94,4	
Доменная печь № 3	99,6		Доменная печь № 2	92,3		Доменная печь № 3	89,7	
Доменная печь № 4	98,0		Мартеновская печь № 2	95,8				
Доменная печь № 6	98,8		Мартеновская печь № 3	98,9				
Доменная печь № 7	100,4		Мартеновская печь № 10	91,1				
Мартеновская печь № 2	94,5		Мартеновская печь № 7	92,8				
Мартеновская печь № 3	90,2		Мартеновская печь № 15	93,3				
Мартеновская печь № 12	96,3		Мартеновская печь № 8	89,8				
Мартеновская печь № 13	94,1							
Мартеновская печь № 25	94,2							
Мартеновская печь № 22	104,9							
Блюминг № 2	98,8							
Бригада № 2 блюминга № 2	100,6							
Среднелистовой стан	101,8		Листопрокатный цех	91,9		Блюминг	49,8	
Стан «500»	102,9		Среднесортный стан	86,6		Бригада блюминга	87,2	