

Магнитогорский МЕТАЛЛ

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

№ 129 (7482)
Газета выходит с 5 мая 1935 года

СУББОТА, 25 октября 1986 года
Цена 2 коп.

**Завтра — День работников
автомобильного транспорта**



На снимке: бригадир водителей В. Г. ВАГИН. Рассказ о работе бригады белазистов «Становление» читайте на 2-й стр.

ОТГРУЗКА ПРОДУКЦИИ —
ДОЛГ
ПЕРЕД ПОТРЕБИТЕЛЯМИ

ПОЛОЖЕНИЕ НЕ МЕНЯЕТСЯ

Выполнение плана реализации товарной продукции на комбинате давно стало одним из основных показателей экономической деятельности предприятия. Общеизвестна и прямая зависимость реализации от отгрузки металлопродукта по заказам потребителей. Положение же с отгрузкой на комбинате с первых дней последнего квартала года сложилось напряженное.

Как уже говорилось, лучше других отправляют готовый сортовой прокат заказчикам трудящиеся сортопрокатного цеха. По данным на утро 23 октября они отгрузили дополнительно семь с половиной тысяч тонн. И ритм работы в цехе, несмотря на это, изо дня в день нарастает. С большим опережением графика поставок работает в октябре и коллектив седьмого листопркатного цеха.

Во второй половине месяца выравнились и начали отправлять сверхплановые тонны готовой продукции коллективы прокатно-штрипсового и четвертого листопркатного цехов. Коллектив ПШЦ к утру 23 октября отгрузил дополнительно тысячу тонн. Четвертый листопркатный 21 октября вошел в график отгрузки, а за следующие сутки перекрыл его на тысячу тонн. И темпы отгрузки здесь продолжают нарастать.

Коллектив листопркатного цеха, отставший с начала месяца от планов отгрузки на четыре тысячи тонн, сейчас почти вошел в суточный график, но долг пока не сумел погасить ни на одну тонну.

В пятом листопркатном цехе ситуация к концу месяца, наоборот, ослепнула. За две декады октября долг цеха по отгрузке равнялся двум тысячам тонн. Только за сутки 22 октября к этому количеству добавилось еще 1800 тонн проката. Очевидно, руководители цеха все еще не в полной мере поняли, как осложняют они выполнение октябрьского плана реализации. Перед агрегатами резки скопилось много металла, а на отгрузку он поступает очень неритмично.

Коллектив седьмого листопркатного цеха, хотя и идет с большим опережением, имеет возможность еще более увеличить количество отгружаемого металла. Сдерживает его недостаточный ритмичная поставка вагонов железнодорожниками.

П. БОРИН,
начальник отдела
сбыта комбината.

ПО ВСЕМ ПОКАЗАТЕЛЯМ

Успешно трудится на предоктябрьской вахте коллектив доменного цеха. Среди передовиков производства называют в цехе коллективы доменных печей № 1, 2, 9. Но девятую печь отмечают особо. Бригады, обслуживающие

ее, добились успешной работы по всем экономическим показателям. При высоком сверхплановом счете чугуна здесь самый лучший КИПО — показатель использования агрегата 0,397. На производстве каждой тонны чугуна кол-

лектив экономит три килограмма кокса. Умело ведут производство мастера В. А. Акутин, В. А. Ахисмин, Х. З. Хайбулов.

Г. СУББОТИНА,
старший экономист
доменного цеха.

Трудовые успехи — празднику

— подряд. Активное участие принимают автотранспортники комбината в ремонтах, реконструкции и новом строительстве металлургических агрегатов комбината, в сельхозработах, в обеспечении технологического процесса необходимыми материалами.

Почти в тысячном коллективе автотранспортников немало добросовестных и квалифицированных работников. Только в социалистическом соревновании за присвоение почетных званий «Лучший водитель» и «Лучший ремонтник» почетными грамотами, премиями и благодарностями было отмечено более шестисот человек. Восемь трудящихся награждены в текущем году нагрудными знаками Министерства черной ме-

таллургии СССР «За работу без аварий», трое — медалями «За трудовую доблесть» и «За трудовое отличие».

Во внутрицеховом соревновании неоднократно выходили победителями коллективы бригад водителей В. Г. Вагина, К. Гизятова, П. Я. Куликова и Г. Р. Ерошинского, В. А. Бурлакова и П. Н. Богачева.

Производительность труда в цехе по сравнению с таким же периодом прошлого года возросла на шесть процентов. Коэффициент выпуска исправных автомобилей на линию равен 103 процентам. Высокие трудовые достижения коллектива стали возможны благодаря слаженному самоотверженному труду таких передови-

ков, как Г. Ф. Бородин, С. В. Пьянзин, С. П. Галкин, Г. М. Машков, М. И. Киселев, Р. Д. Якупов, А. В. Мальцев, В. А. Молчанов, К. А. Криворучко и другие.

Руководство и администрация комбината не раз отмечали хорошую работу на ремонте слябинга и третьего блюминга, оборудования первого и второго аглоцехов водителей Ю. Г. Здунова, Н. Л. Шаронова, А. В. Юркова, В. И. Кудрина и многих других.

Активно участвуют автотранспортники в массовых общекорпоративных мероприятиях: субботниках, заготовке кормов, уборке урожая в подшефных районах. Не считаясь со временем, наравне с

трудниками села работали на полях водители В. Н. Бурлаков, А. И. Долматов, В. И. Выборнов, Г. В. Забродин, В. А. Малаши, Х. Г. Ахмадеев, А. М. Габов и многие другие.

В цехе много внимания уделяется организации труда водителей, организации среди них действенного социалистического соревнования. За звание «Лучший водитель комбината» соревнуются водители БелАЗов автотранспортного цеха и рудника. С первого ноября по единому наряду начнет работать недавно созданная комплексная бригада машинистов экскаваторов второго копрового цеха и водителей БелАЗов автотранспортного цеха, занятых на отгрузке шлака со строительных площадок кислородно-конвертерного цеха и стана 2000.

О. НЕИВИНА.

ОТЧЕГО ПЛАЧУТ ШТАМПОВЩИЦЫ?

Перестройка: пора держать ответ

ПОВЕСТВОВАТЬ по этой проблеме можно с начала, а можно с конца. Предоставляется выбор: посочувствовать бедам цеха металлоизделий производства товаров народного потребления или, наоборот, выкинуть в неурядицы второго и третьего листопркатных цехов. Причем, никак при этом не обойти службу автоматизации и механизации и отдел главного механика комбината. Итак, композиция, прямая или обратная, сути дела не меняет. Круг действующих лиц определен.

СЕГОДНЯ в цехе металлоизделий ПТНП рядом с линиями автоматической штамповки соседствуют отживающие свой век прессы ручной штамповки. Пока они уживаются под одной крышей, но недалек тот день, когда современное оборудование окончательно вытеснит старье. На это направлена комплексная программа автоматизации и роботизации тяжелого ручного труда в цехах производства товаров народного потребления. Одна из ее граней — переход на автоматическую, с рулона, штамповку маркировочных бирок.

Преимущества новой техники уже оценили работники. Плавное разматывание рулона, мерно движущаяся под пресс-ручные оцинкованные ленты, с переступом падают в полную емкость бирки с маркой «ММК». Разве сравнить труд здесь и на руч-

ной штамповке? На первый взгляд, там вроде бы тоже не трудно: сиди себе, подавай пластинки под штамп, отбрасывая в сторону уже готовые бирки. Но таких операций за смену надо сделать три тысячи!

Хорошо бы порадоваться, что тяжелый монотонный труд уходит в прошлое. Тем более, что рядом с действующей готовится и вот-вот будет пущена еще одна автоматическая линия. Значит, старые прессы можно и на слом?

ТУТ и прерывается мажорный тон повествования. Оказалось, что радость за штамповщиц преждевременна — взгляд споткнулся о загромождающие проход рулоны весьма неопределенной конфигурации. То ли ленты всячески испытывали на прочность, то ли благословия было под копровый пресс, да раздумали.

Нет, все обстояло гораздо проще. Рулоны предназначались как раз для автоматической штамповки бирок. А качество? В цехе металлоизделий привыкли, что на треть, а то и больше, поступающая из второго листопркатного цеха лента идет в брак: часть прямиком, потому что невозможно заправить в моталку, часть — после того, как намучаются с ней штамповщицы.

Большие претензии к прокатчикам у цеха металлоизделий по несоблюдению стандарта предприятия.

— Мы накопили двадцать четыре рулона: в дело не можем пустить, потому что ширина полосы колеблется от 117 до 174 миллиметров вместо положенных 150. И в металлолом просто так не спишешь, — говорит Петр Тимофеевич Ничугин, старший мастер кроватного отделения арматурного участка. — Удали, да так и не дождался представителя из второго листопркатного, хотели показать ему, каково нам работать с такими рулонами. А то ведь везут к нам все, что получится, а там как хочешь, так и выкручивайся. А выкручиваться надо. Сорвем мы выпуск маркировочных бирок — остановится отгрузка продукции. Такая вот «мелочь» может свести на нет работу всех переделов комбината. Вот и «нажи-машь», раз не поддается техника, на рабочих — точнее, на работниц. Они привыкли: не ропщут на авралы, не отказываются от сверхурочных работ. Надеются, что с пуском автоматических линий все эти проблемы отпадут сами собой, а на поверку вышло — появились новые. Да вы поговорите со штамповщицами.

Надежда Курочкина обслуживает новую линию, но 14 позиций бирок, на которые линия рассчитана, все же недостаточно, поэтому приходится порой переключаться на старые прессы. Охотно демонстрирует преимущества автома-

тики, работой довольна: еще бы, такое облегчение! Узнаю, что трудится здесь несколько месяцев, осваивала новую технику другая работница. Почему ушла? Нервы не выдержали бесконечных мытарств с поломками, застреваниями, останковками, и теперь Надежда ох как хорошо понимает ее. К сожалению, качество ленты, поступающей из второго листопркатного, приводит к этому слишком часто. Работать женщины как раз умеют и не работы боятся, а такого вот вынужденного безделья, «рваного» ритма. Однако говорят об этом неохотно и уж тем более про того, чтобы на них ссылались в газете, надеются, что уладится само собой, да ведь и сами они не жалуют для этого сил.

Претензий будто бы и нет. Есть информация для размышления — тем, от кого зависит, чтобы линии автоматической штамповки работали четко.

А то, что женщины свыкли с таким положением дел, очень плохо. Ведь за порогом проходной их ожидает не приятное расслабление после трудового дня. Работница устала так, что руки не поднимаются, перенервничала, иной раз и наплакалась (сама видела), а вечером ее обступают домашние дела и заботы. Ладно бы только постирать — приготовить, но ведь тепло семейного очага, микроклимат семьи тоже создает и

хранит женщина. Так вот, чтобы у нее остались для этого душевные, да и физические силы, задумана и осуществляется в производстве товаров народного потребления комплексная программа автоматизации и роботизации тяжелого ручного труда. Пока, как видим, в отдельных звеньях она дает сбой. Почему? Как поправить положение? Что уже делается?

СЭТИМИ вопросами мы и направились во второй листопркатный цех к начальнику цеха И. Н. Назарову и старшему мастеру отделочного отделения Р. М. Насырову. И тут тоже столкнулись с массой проблем, разрешить которые не могут вот уже второй год два цеха — третий и второй листопркатные, отдел главного механика.

Когда служба автоматизации и механизации комбината выдала проект на линию автоматической штамповки, вместе с закономерной радостью по этому поводу возник и закономерный вопрос: где брать рулонную оцинкованную ленту? Заказывать на стороне? Но заказ будет смехотворным. Решили: ее будет резать второй листопркатный цех. Приспособили для этого, как могли, пылившийся без дела долгое время агрегат резки и приступили к делу. Правда, прокатчики сразу

Окончание на 3-й стр.