

Магнитогорский МЕТАЛЛ

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

№ 17 (3527)
Год издания 23-й

ПЯТНИЦА, 9 февраля 1962 года

Цена 1 коп.

Все резервы производства — в действии!

Больше организованности

Заметки с заседания общекомбинатского штаба рейда



В этот раз заседание общекомбинатского штаба рейда прошло совместно с секретарями парторганизаций, председателями цехкомов, начальниками цехов и их заместителями. Не было только секретарей комсомольских организаций, которые, очевидно, не считают для себя важным участие в рейде.

Председатель штаба главный инженер комбината т. Антонов сообщил собравшимся об итогах 20 дней рейда. Надо сказать, что первые эти результаты пока не радуют. В цехах, конечно, проводится известная работа, составляются сводки, рассматриваются предложения. Но не везде занимаются добросовестным изысканием новых резервов повышения производительности труда. Большинство цеховых комиссий до сих пор не определяет ожидаемой эффективности от внесения и принятия к реализации предложений. Неудовлетворительно проходит

рейд в коксохимическом цехе, в шамотно-динасовом производстве, в котельно-ремонтном цехе и некоторых других.

Большим недостатком в проведении рейда является то, что в помощь ему не используется во многих цехах стенная печать и наглядная агитация.

На заседании штаба выступили начальник цеха подготовки составов т. Николаев, начальник шамотно-динасового производства т. Крайний, начальник ТЭЦ т. Кожевников, начальник ОТК т. Ягнюк, заместитель начальника доменного цеха т. Волков, главный инженер горного управления т. Шитов и другие. Начальники цехов добросовестно называли цифры поступивших и рассмотренных предложений. И вот что странно: все они в своих выступлениях меньше всего рассчитывали на механизацию и автоматизацию. Главным их «конек» — капитальные работы, помощь со стороны. Начальник шамотно-динасового цеха т. Крайний заявил:

— Дайте нам 200 штук контейнеров, мы сократим многократную перевалку кирпича.

Контейнеры должен изготовить котельно-ремонтный цех, а т. Крайний ни разу не обращался туда. «Дайте» и все. И таких из-

дивенческих настроений на комбинате немало.

На заседании штаба возник вопрос: как быть с повторными предложениями и с теми предложениями, которые уже предусматриваются организационно-техническими мероприятиями? Учитывать их, конечно, надо. Но происходит это потому, что начальники цехов формально отнеслись к рейду. Они не рассказали трудящимся о перспективах цехов, не нацелили их внимание на «узкие» места. А это необходимо было сделать для того, чтобы рейд действительно являлся весомым вкладом в дело успешного выполнения производственного плана 1962 года.

Участвуют, но не все

Рейд за повышение производительности труда в основном механическом цехе восприняли как нужное и важное мероприятие. В цеховой штаб поступило около ста предложений, которые немедленно рассматриваются штабом и принятые направляются к осуществлению. В рейде участвуют в основном рабочие, многие из них внесли интересные предложения.

Подручный штамповщика Илья Викулин, наблюдая за работой у пресса, выявил, что можно осуществить автоматизацию и вы-

Бракоделам — нетерпимую обстановку

Это было на первом заседании штаба рейда. Обсуждался план работы. Решено было провести рабочие собрания в сменах, на участках, ознакомить каждого с целями и задачами рейда, создать постоянно действующие бригады. В мероприятиях по организации и проведению рейда особое место уделялось наглядной агитации, стенной печати.

— Думаю, — сказал начальник

бивки формовочной земли. Предложение также принято. Его внедрение позволит высвободить одного рабочего.

Рейд в фасонно-вальце-сталелитейном цехе знаменателен не только поступлением предложений. С первого дня рейда весь коллектив решительно борется за высокое качество продукции, против потерь. Борьба за соблюдение технологической дисциплины, с потерями рабочего времени стала одним из главных направлений.

Секретарь комсомольского бюро Анатолий Степанов и член цехового комитета Зоя Ивановна Безрукова не пропускают ни одного случая нарушения технологии и выхода брака. По каждому случаю в цехе появляется «листок-молния», сообщающий о неблагоприятном положении на том или ином участке.

В цехе теперь нет безразличных к браку, каждый знает, что с ним, с браком, падает производительность труда. Поэтому все лучше становится дело с качеством. Но срывы все еще бывают.

Коллектив литейщиков хорошо закончил январь, но в феврале появился срыв. Редколлегия «листка-молнии» позаботилась, чтобы о нем знал весь цех, чтобы каждый показал на бракоделов пальцем и сказал: «Не смей транжирить время и портить материалы».

Вот одна из таких «молний». С большого листа ватмана, вывешенного на самом видном месте, бросается в глаза слово «Тревога». Дальше сообщается: «Февраль месяц начал с выпуска брака. По вине мастера т. Шапарь и сборщика т. Деева отлиты изложницы № 294 и № 166 окончательным браком. С этих бракоделов берут пример мастер т. Горин и сборщик т. Каргин. Они отлили изложницу № 194 с такими же дефектами».

В смене т. Баскина бригадой, которую возглавляет т. Акулинина, формовочная смесь была приготовлена некачественно. Цепочка брака увеличилась: развалились 6 стержней. Обо всем этом в самой едкой форме рассказал цеховой «Крокодил». Критика подействовала и не только на бракоделов. Пока бригадир т. Акулинина доказывала, что они допустили меньше брака, чем сказано в «Крокодиле», товарищей из других смен интересовало в это время другой вопрос: они доискивались, где причины брака, что нужно сделать, чтобы не допустить у себя.

В ходе рейда в фасонно-вальце-сталелитейном цехе объявили решительную борьбу с браком, бракоделам создали нетерпимую обстановку.

Н. ИВЛЕВ.



Итоги выполнения производственного плана за январь 1962 года по Магнитогорскому, Кузнецкому и Нижне-Тагильскому комбинатам (в процентах)

	ММК	КМК	НТМК		ММК	КМК	НТМК		ММК	КМК	НТМК
Чугун	101,4	100,5	100,2	Руда	102,0	94,0	100,4	Агломерат	102,2	96,0	102,8
Сталь	99,3	100,7	101,2	Кокс	100,7	100,5	100,5	Огнеупоры	83,3	101,6	95,0
Прокат	100,5	100,7	102,4								

Итоги выполнения производственного плана по цехам и агрегатам (в процентах)

М М К			К М К			Н Т М К		
Мартеновский цех № 2	98,1		Мартеновский цех № 1	101,0		Мартеновский цех № 1	101,2	
Мартеновский цех № 3	100,1		Мартеновский цех № 2	100,3		Мартеновский цех № 2	100,8	
Обжимной цех	98,8		Обжимной цех	99,2		Обжимной цех	101,9	
Копровый цех	90,4		Копровый цех	99,3		Копровый цех	104,3	
Ж Д Т	104,4		Ж Д Т	112,6		Ж Д Т	106,0	
Доменная печь № 2	101,1		Доменная печь № 1	100,5				
Доменная печь № 3	102,3		Доменная печь № 3	97,7				
Мартеновская печь № 2	96,5		Мартеновская печь № 2	101,5				
Мартеновская печь № 3	100,7		Мартеновская печь № 3	100,9				
Мартеновская печь № 12	101,4		Мартеновская печь № 10	103,9				
Мартеновская печь № 13	101,8		Мартеновская печь № 7	109,2				
Мартеновская печь № 19	103,8		Мартеновская печь № 15	96,5				
Мартеновская печь № 22	99,4		Мартеновская печь № 8	102,3				
Среднелистовой стан	99,1		Листопрокатный цех	100,8				
Стан «500»	104,4		Среднесортный цех	102,1				

ДОМНА-ГИГАНТ В СТРОЮ

5 февраля в 21 час 40 минут по московскому времени на Ново-Тулском металлургическом заводе задута построен-

ная здесь гигантская домна. Эта печь — одна из крупнейших в мире.

(ТАСС).

Экономим минуты — выдаем тонны

Вахта в честь выборов в Верховный Совет СССР сплотила мартеновцев второго цеха. Почти все печи ежедневно перевыполняют задание, увеличивается фонд сверхпланового металла. Слаженно трудится и коллектив четвертой печи, где вместе со мной печными бригадами руководят Николай Аверьянов, Иван Тимофеев, Василий Сотников. Хотя наша печь уже давно не новая, выдала более 300 плавов, но мы все время перевыполняем задание. За шесть

дней февраля сварили более 500 тонн сверхплановой стали. В чем причина успеха? В строгом соблюдении всеми сталеварами технологии, в экономии времени на операциях плавки. Как правило, на завалке шихты мы экономим 30 минут. Заливка чугуна тоже в среднем продолжается с такой же экономией времени. На других операциях время тоже сокращается, так как при экономии времени на завалке и заливке чугуна печь не остывает, пос-

ледующие этапы плавки идут интенсивно.

Каждая плавка получается короче на час, а то и больше.

Работая, перенимаем опыт других, сами учимся. Первый подручный сталевара в моей бригаде Александр Петренко работу в цехе совмещает с занятиями в горно-металлургическом институте.

Ко дню выборов мы сможем достигнуть еще более значительных результатов.

Н. КОРЧАГИН, сталевар.