НОВОМУ ЦЕХУ — КРЕПКИЙ РАБОЧИЙ КОЛЛЕКТИВ

Стану „2500“ холодной прокатки — больше внимания!

Сейчас перед администрацией комбината и строящегося листопрокатного цеха № 5 стоит важная и сложная задача — подбор и комплектование кадров.

Новому уникальному стану нужен умелый, деловой, сплоченный рабочий коллектив, способный успешно решать вопросы освоения нового сложного оборудования и технологии производства широкого автолиста.

От того, как будут укомплектованы кадры, как они будут обучены, расставлены и организованы, зависит успешный пуск цеха и освоение производственных мощностей. Именно сейчас подбором и обучением кадров, контролем за строительством и за монтажом оборудования закладывается основа высокопроизводительной и безаварийной работы агрегатов строящегося цеха.

Поэтому к поступающим в цех предъявляются повышенные требования по образованию, дисциплинированности и деловым качествам.

Основу коллектива, его костяк, составят бригадиры и высококвалифицированные рабочие, переведенные к нам из действующих цехов комбината по их желанию (около 600 человек).

Эта группа рабочих будет обучаться в цехе на производственно-технических курсах по повышению квалификации, а часть рабочих ведущих профессий в количестве 230 человек будет командирована на Череповецкий металлургический завод для приобретения опыта производства широкого листа.

Уже пришли к нам бригадиры слесарей и электриков (50 человек). Подбор и оформление работников из цехов комбината продолжается.

Вызывает опасение тот факт, что управлением главного механика до сих пор еще полностью не решен вопрос о комплектовании механослужбы ЛПЦ-5 квалифицированными рабочими из цехов комбината.

Планом комплектования предусмотрено подготовить для цеха в учебно-курсовом комбинате 518 рабочих различных профессий. Отделом кадров прием учеников на курсы уже начался. Производственное обучение этой группы рабочих будет осуществляться в ЛПЦ-2, ЛПЦ-3, ЛПЦ-4. Поэтому со стороны коллективов перечисленных цехов мы ждем действенной и квалифицированной помощи в этом вопросе. В этих коллективах наши рабочие должны получить основы трудовых навыков и понятие о трудовой дисциплине.

Большая группа рабочих — около 190 человек — придет в цех в июле—августе текущего года из техникумов и технических училищ. Для них также предусмотрено обучение на производственно-технических курсах с целью изучения оборудования цеха и технологии производства.

Наш коллектив пока невелик — всего 130 человек. Инженерно-технические работники заняты сейчас изучением технической документации, подготовкой обучения рабочих, контролем за строительством и монтажом оборудования. Составлены программы для обучения, составлены и оформляются инструкции по технике безопасности, готовятся технологические и должностные инструкции.

Есть у нас просьба к строителям. У цеховых работников пока нет условий для нормальной работы. В двух комнатах, выделенных цеху в бытовых помещениях ЛПЦ-4, размещаются одновременно по 30—40 человек. Конечно, в таких условиях работать очень трудно. А строители задерживают сдачу внутрицеховых бытовых помещений, где бы могли разместиться работники цеха.

Для начала обучения рабочих также необходимо иметь помещения — классы. И если в ближайшее время строители не обеспечат нам эти помещения, обучение комплектуемых групп начать будет невозможно.

Л. РУМЯНЦЕВА,
начальник БТН ЛПЦ-5.

Бесперебойная подача руды для аглофабрик — это труд большого коллектива горного управления, в котором принимают участие люди разных профессий. К их числу относится и коллектив отвального участка, обеспечивающий прием в отвалы пустой породы.

Наш фотокорреспондент Н. Нестеренко сделал снимок передовых тружеников участка: (слева направо) помощник машиниста путепередвигателей В. Т. Кожемякин, машинист А. П. Баранов, помощник машиниста А. А. Максимов и машинист В. Ф. Лубанский.

Пролетарии всех стран, соединяйтесь!

Магнитогорский МЕТАЛЛ

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

№ 70 (4502)
Год издания 29-й

ЧЕТВЕРГ, 13 июня 1968 года

Цена 1 коп.

МАСТЕРА КОКСОВЫХ „ПИРОГОВ“

Три тысячи тонн валового кокса сверх плана — таков итог десятидневной работы коллектива трудящихся коксохимического производства в июне.

С особым подъемом в первой декаде текущего месяца работали коксохимики коксового цеха № 2. Они выдали гораздо больше половины всего сверхпланового кокса — 1800 тонн.

В числе лидеров этого цеха бригады Дмитрия Васильевича Мельникова и Семена Ивановича Котова, которые обслуживают 11, 12, 13 и 14-ю коксовые батареи. На их сверхплановом счету 566 тонн кокса. Выполнение графика и качественные показатели продукции в этих бригадах хорошие.

Заслуживает внимания работа машиниста коксовыталкивателя Николая Григорьевича Горячко и машиниста загрузочного вагона Юрия Михайловича Симоненко. Благодаря им бригада 11-й и 12-й коксовых батарей выдавала коксовые «пироги» строго по графику.

Г. ГРИНЕВИЧ, нач. коксового цеха № 2 КХП.

УДАРНЫЙ ТЕМП

В течение почти трех месяцев, начиная с января, на комбинате было тяжелое положение с мульдами для мартеновских цехов. Их не хватало. В марте фасонно-вальце-сталелитейному цеху было дано задание: ликвидировать прорыв. Восемьсот пятьдесят мульд в месяц — такова цифра плана, небывалая, можно сказать, для цеха. Однако коллектив успешно справился с поставленной задачей: за три месяца — март, апрель и май — тяжелое положение с мульдами сталелитейщики выправили.

Ударные темпы труда развили сталелитейщики участка мелкого литья. Они перекрыли план на тринадцать процентов. Это очень отрадные цифры. Но они во многом зависят от формовщиков. Поэтому трудно удержаться, чтобы не сказать доброе слово о старых кадровых формовщиках, хорошо знающих свое дело и обучающих ему своих учеников: Михаиле Ивановиче Антонове, Николае Ивановиче Рагинском, Викторе Георгиевиче Чешеве, которые работают на участке крупного стального литья, и о формовщиках участка мелкого стального литья Николае Васильевиче Тюкавине и Дмитрие Илларионовиче Филатове.

Высокопроизводительной работе формовщиков и литейщиков способствуют машинисты электромостовых кранов Ольга Павловна Скурлатова и Михаил Петрович Меньшиков, а также стерженщица Салия Галимзяновна Алляутдинова. Именно эти люди в тесном содружестве со своими товарищами по труду обеспечивают высокое перевыполнение плана, неся почетную трудовую вахту в честь Дня металлурга.

СТАЛЬ ИЮНЯ

С производственной программой июня хорошо справляются сталеплавильщики всех трех мартеновских цехов нашего комбината. Сверхплановые тонны стали, выплавленные ими за декаду, составляют около 9 тысяч тонн.

Своими трудовыми успехами по праву может гордиться коллектив первого мартеновского цеха, выдавший дополнительно к заданию 5150 тонн металла. Коллективы трех мартеновских печей этого цеха — 26, 29 и 33-й записали в сверхплановый фонд цеха более чем по шестисот тонн стали каждый.

На втором месте — сталеплавильщики мартеновского цеха № 3. 2460 тонн — таков их вклад в сверхплановую копилку.

Среди печей-рекордсменов, выдавших наибольшее количество качественного металла дополнительно к плану, можно назвать две печи второго мартеновского цеха — шестую и тринадцатую, которые имеют соответственно 923 и 964 тонны на своем счету.

К. ГРИГОРЬЕВ.

СЫРЬЕ — МАРТЕНАМ

Бригада большого пакетир-пресса № 1 северного участка копрового цеха, возглавляемая старшим машинистом Иваном Павловичем Зарословым, выполнила десятидневное июньское задание на 134 процента.

Несколько обогнала их бригада старшего машиниста Николая Тарасовича Михайлова, обслуживающая большой пакетир-пресс № 3. Эти две бригады совместно с машинистами кранов тт. Барановым, Ядренниковым, Исаковой и подкрановыми рабочими тт. Мубаракшиным и Шагаповым выдали наибольшее количество пакетов и габаритного металла для мартеновских печей.

В. ТИТОВ, и. о. начальника участка.

Бригада доменщиков

В Магнитогорске работает бригада начальников доменных цехов Российской Федерации, которая побывала на Череповецком, Новолипецком, Нижне-Тагильском и Кузнецком металлургических комбинатах и на Западно-Сибирском металлургическом заводе.

Эту бригаду начальников доменных цехов возглавляет главный доменщик ГУМПа т. Левин Л. Я. Задача бригады — изучение и обмен опытом работы основных доменных цехов и выработка мероприятий, направленных на повышение их производительности в ближайшие годы.

Выработанные рекомендации по каждому из этих заводов и в целом по ГУМПу позволят ускорить технический прогресс в области металлургии чугуна.

П. БОГАЧЕВ, старший инженер ОТИ.

Равняясь на передовиков

Закончен первый месяц ремонта железнодорожных путей и стрелочных переводов у работников цеха пути комбината. Подведены первые итоги. Намеченный план перекрыт!

Первое место в социалистическом соревновании занял коллектив второго ремонтного участка, руководимый старшим мастером Адольфом Семеновичем Мальцевым. Комплексная бригада этого участка во главе с бригадиром Дмитрием Васильевичем Корнилаевым поработала ударно. Качество ремонта путей и стрелочных переводов на участке этой бригады при хорошем выполнении планового задания признано отличным.

Тон в работе и ее высокий ритм в комплексной бригаде второго ремонтного участка задавали наши женщины Н. И. Ефанова, Н. Д. Воронина, О. Г. Вазиянова и А. С. Ханина.

Большую помощь оказал бригаде машинист шарофрезерной лопаты Н. Р. Борисов, производивший отгрузку мусора в думпкары. Машинист путевого струга В. Сырвачев, водитель трактора «Беларусь» Б. Костенко.

В результате правильной организации труда и рационального использования имеющихся в наличии механизмов успешно справился с плановым заданием весь коллектив цеха пути, включившийся в социалистическое соревнование по достойной встрече 100-летия со дня рождения В. И. Ленина.

П. КОРОТКИЙ, мастер цеха пути.