ПРОЛЕТАРИИ ВСЕХ СТРАН, СОЕДИНЯЙТЕСЬ!

Магнитогорский МЕТАЛЛ

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

№ 60 (5819)
Газета выходит с 5 мая 1935 года

ЧЕТВЕРГ, 20 мая 1976 года
Цена 2 коп.

ГОД XXV СЪЕЗДА КПСС — ГОД УДАРНОГО ТРУДА!

НА ПРАВОМ ФЛАНГЕ ПЯТИЛЕТКИ

Уверенно работает в первом году десятой пятилетки коллектив коксовых батарей №№ 13—14 — неоднократный победитель в социалистическом соревновании. На снимке вы видите одного из передовых тружеников этого коллектива машиниста загрузочного вагона ударника коммунистического труда Виктора Павловича СЕМЕНИХИНА. За успешную работу он награжден знаком «Ударник 9-й пятилетки».

УВЕРЕННЫЙ ТОН

Уверенно работают в мае коксохимики. Производственный план выполняется по всему переделу. За 17 дней трудящиеся КХП выдали дополнительно 1000 тонн кокса и 200 тонн сульфата. Социалистическое соревнование возглавляет коллектив коксового цеха № 3, который 8 раз в мае по итогам за сутки выходил победителем. Среди агрегатов в этом цехе чаще других добивается успеха коллектив коксовых батарей №№ 13—14.

В группе химических цехов лучшими за 17 дней мая штаб социалистического соревнования КХП признал коллективы первого блока цеха улавливания № 1 и цеха переработки химических продуктов.

Тон в работе задают передовики производства машинист коксовыталкивателя В. А. Соломатенко, машинист загрузочного вагона В. П. Семенихин, машинист двересъемной машины Д. А. Котельников, аппаратчики сульфатного отделения Ю. С. Лаушкин, Г. Гафиулин и многие другие.

Ю. ДЫКИН,
зам. начальника ООТиЗ КХП.

РАЗВИВАЮТ УСПЕХ

Трудящиеся листопрокатного цеха № 3 продолжают развивать успех, достигнутый коллективом цеха за четыре месяца первого года десятой пятилетки. За 17 дней мая на пятиклетевом стане прокатано 25336 тонн листа. Лучшей по праву считается бригада № 1 (начальник смены Василий Филиппович Манянов, мастер Борис Григорьевич Коротаев). Пример коммунистического отношения к труду показывают и. о. старшего вальцовщика Анатолий Зимин и вальцовщик Рудольф Ермолаев.

На двухклетевом стане № 1, где бригаду возглавляет старший вальцовщик Василий Клюшин, дополнительно к заданию 17 дней мая прокатано 434 тонны листа.

В. КАРПОВ,
председатель цехкома профсоюза ЛПЦ № 3.

НАВСТРЕЧУ ДНЮ МЕТАЛЛУРГА

НАШИ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Во всех бригадах нашего цеха прошли рабочие собрания, на которых трудящиеся, обсудив речь Л. И. Брежнева перед автозаводцами, поддержали инициативу коллектива мартеновского цеха № 1: бороться за право называться «Коллектив высокой эффективности производства и качества работы» и почин коллектива обжимного цеха № 1: встретить День металлурга высокими производственными достижениями и провести субботники по благоустройству территории цеха.

В оставшееся до Дня металлурга время коллектив нашего цеха обязуется за счет лучшего использования оборудования и сокращения потерь рабочего времени произвести сверх плана в дополнение к ранее принятым обязательствам еще 1000 тонн проката, при этом выполнить заказы народного хозяйства на 100 процентов.

За этот же период мы обязуемся повысить производительность трехклетевого стана и травильных линий на 1 процент в сравнении с 1975 годом, на 5 процентов в сравнении с 1975 годом снизить простои механического и электрического оборудования, иметь перевод металла во второй сорт не более 0,2 процента, сократить простои вагонов парка МПС. Трудящиеся цеха обязуются также подавать каждый месяц не менее 22 рационализаторских предложений, смонтировать и пустить в работу кран № 3 в прокатном отделении.

Каждый работник цеха решил до Дня металлурга отработать на территории цеха по ее благоустройству по 8 часов.

В. БОГАЧЕВ,
зам. секретаря партбюро ЛПЦ № 2.

ВЫСОКИЙ ТЕМП

С ВЫСОКИМ темпом продолжают трудиться в мае сталеплавильщики первого мартеновского цеха. В трудовом соперничестве здесь лидирует коллектив двухванного сталеплавильного агрегата № 32, где сквозными комплексными бригадами руководят сталевары А. М. Коденец, В. А. Попов, Ю. К. Лапшов, А. И. Буканев. На сверхплановый счет 17 дней мая они записали 5450 тонн металла.

Неплохих успехов добивается и коллектив мартеновской печи № 30, где сталеварами В. Т. Чернышов, В. П. Марковский, Ф. Х. Яфаров, П. А. Чапайкин. Дополнительно к заданию на этом агрегате произведено в мае 2080 тонн стали.

В. ОПЕКАНЕЦ,
секретарь комсомольской организации мартеновского цеха № 1.

РАВНЕНИЕ НА СТАРШИХ

— Видите, там, парень за пультом? — групкомсорг Константин Полихович указал в сторону операторской кабины. — Это Валера Елшанский, ему недавно орден Трудовой Славы III степени вручили. А вот этот солидный товарищ справа от меня — оператор Василий Иванович Медведев. После старшего вальцовщика Зимина он у нас самый опытный в бригаде. Тоже орденоносец, в семьдесят четвертом награжден орденом Трудовой Славы III степени. Или Коля Платонов, подручный с главного поста. Года два всего, как из армии пришел, а в прошлом году уже добился звания «Молодой гвардеец пятилетки».

В бригаде Николая Яковлевича Зимина, которая трудится на четырехклетевом стане листопрокатного цеха № 5, коллектив, действительно, заслуженный. На перечисление титулов всех членов бригады уйдет уйма времени. А за каждой наградой, за каждым званием — честный и добросовестный труд каждого, вливающийся в общий успех...

С начала своего существования стан носит имя газеты «Комсомольская правда». В прошлом году в честь пятидесятилетия газеты бригада Зимина выступила с инициативой организовать стодневную вахту ударного труда. В соревнование включились все бригады стана, но инициаторы не отдали первенства никому: за сто

(Окончание на 2-й стр.)

ПИСЬМО РАБОЧЕГО НА ВАЖНУЮ ТЕМУ

СОКРАТИТЬ ПРОСТОИ

ОКОНЧИЛАСЬ смена. Прикинули, сколько мы, работники адъюстажа, отгрузили в этот день готовой продукции. При норме 2400 тонн потребителю бригада отправила вдвое меньше. Был значительный простой вагонов. Подобная картина — и у сменщиков. Не только эта смена оказалась неудачной, сработали не в полную силу и в предыдущий день, было такое и ранее. Основной причиной этому — долговременные простои станов «500», «300» № 3. Запаса на нашем складе готовой продукции не было, а стан «300» № 1 не мог обеспечить прокатом: на погрузку партии вагонов установлен лимит в 3 часа, стан за этот период прокатывает 300, максимум 400 тонн, то есть 8 вагонов, которые могут вместить более 2000 тонн, оставались пустыми. Ждать, пока наберется нужное количество металла, — это и означало простой. А вполне вероятно, что в каком-нибудь из прокатных цехов задержалась отгрузка готовой продукции именно потому, что эти восемь вагонов простояли у нас.

Простои вагонов. Эта проблема на комбинате на сегодня одна из самых злободневных. Об этом много говорится на сменно-встречных собраниях, пункт «не допускать перепростоев» постоянно присутствует в социалистических обязательствах. Однако на деле получается так: один день попрузку мы проводим со значительной экономией времени, на другой день — задержка. Можно, конечно, наверстать упущенное в будущем, в разрезе месяца уложиться в норму простоя, но ведь необходимо смотреть в будущее, добиваться сдвигов.

Причин перепростоев можно привести немало. Мешает неритмичная работа станов, им же, в свою очередь,—нехватка металла нужной марки. Не выдерживают график обжимщики или не выполняют заказ мартеновцы...

Заявки на вагоны мы отправляем железнодорожникам заблаговременно, ориентируясь на график. Произошла какая-то неурядица в технологическом конвейере «мартен — обжимный — сортопрокатный цех» — заказ не выполнен совсем или выполнен неполностью (а это отнюдь не означает, что его можно отправлять) — а вагоны поданы. Начинаем комплектовать другой заказ, подбираем нужный металл на складе. Если даже это удалось сделать оперативно — необходимо связаться с отделом сбыта комбината. Сотрудники отдела ищут покупателя такого «произвольного» заказа. А это занимает день и более. Снова получается замкнутый круг.

Например, на днях подвели обжимщики. Подали металл с некачественной поверхностью (плавка 013243), более 100 тонн снято с потока. Прокатывали сортопрокатчики забракованный ОТК металл к 10 мая. На другой день была подана не прошедшая зачистку в обжимном цехе № 1 плавка № 6250. Заказ этот задержан полностью (190 тонн). Словом, подобное в нашей практике — не редкость.

Несколько слов о взаимоотношениях с железнодорожниками. Мы благодарны им за большую помощь, за оперативность с подачей составов, примеров хорошей работы можно привести много. Но имеются и недостатки.

Вернемся к случаю, приведенному в начале. 10 мая нам было подано 8 вагонов. Возможно было обойтись и двумя, в начале смены мы предупредили об этом железнодорожников. Конечно, подать состав из 2 вагонов труднее, чем из восьми, в том смысле, что увеличивается пробег локомотива. Может быть, именно этим и руководствовались железнодорожники. Но ведь важны не причины, побудившие к этому, а конкретный результат. Видимо, необходимо сейчас строить свою работу так, чтобы распределение вагонов происходило рационально. И чтобы не случилось накладок, тогда, когда нам необходимо повышение количества вагонов, железнодорожники поставляют мало; тогда, когда вагоны заведомо «обречены» на простой, поставляется стандартное количество вагонов. Ощущаем острый недостаток вагонов заводского парка. Хотелось бы, чтобы вагоны приходили незамусоренными.

Иногда (особенно нелегко зимой) работники адъюстажа тратят на очистку вагонов по часу и более.

Прикиньте, сколько было бы сэкономлено времени, если бы вагоны приходили чистыми. Другая беда — неисправность вагонов. Иногда работники адъюстажа просто-напросто не принимают вагонов у железнодорожников. Бывает, что мы сами ремонтируем вагоны, отрываем своих рабочих от выполнения прямых обязанностей.

А работать наши люди умеют. Взять хотя бы таких опытных производственников, как штабелировщики Андрей Гуров. Юрий Сидоров, Виктор Ботякин, машинисты кранов Александр Юлаев, Евдокия Булгакова. Эти люди — ударники коммунистического труда, и уважение заслужено трудом, незаурядным и напряженным. Выполнение нормы для них — закон. Но подобные смены, как 10 мая (хотя простой был и не по нашей вине), в какой-то степени бросают тень на их труд.

Если задаться таким вопросом: а что если создать соответствующие условия? Насколько быстрее будет проходить погрузка металла... Приходишь к мысли — норму возможно сократить в полтора, а то и в два раза. Это неоднократно находило подтверждение и в практике, — были примеры, когда вагон мы загружали буквально за полчаса.

А пока... Пока еще реальность — перепростои. Помнятся «горячие» дни января — февраля, когда за комбинатом в целом и за нашим цехом появился долг, и отгрузку необходимо было производить в максимально сжатые сроки. И тогда перепростои принесли массу неприятностей, еще более усугубили положение. Много продукции было не отправлено в срок.

И сегодня важно, чтобы такого не повторялось впредь. Для этого необходимо объединить усилия и сортопрокатчиков, и железнодорожников. Должны помочь обжимщики, улучшить снабжение заготовкой. XXV съезд КПСС определил курс на повышение эффективности производства. А это, безусловно, говорит о том, что нужен более вдумчивый подход к проблеме.

В. БАШОВ,
бригадир отгрузки (бригада № 2) сортопрокатного цеха.