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

№ 35 (6162)
Газета выходит с 5 мая 1935 года

ЧЕТВЕРГ, 23 марта 1978 года
Цена 2 коп.

ВЕСТИ ИЗ ЦЕХОВ

НА УДАРНОЙ ВАХТЕ

Призыв сталеплавильщиков комбината — ознаменовать 108-ю годовщину со дня рождения В. И. Ленина, 1 Мая и День Победы новыми трудовыми победами находит горячую поддержку на всех переделах комбината. Горняки, коксохимики, доменщики, прокатчики, механики, энергетики изыскивают дополнительные резервы производства и намечают новые рубежи. Сегодня мы публикуем сообщения из доменного цеха, обжимного цеха № 2 и известняково - доломитового карьероуправления.

ПЕРВОМАЮ — ДОСТОЙНУЮ ВСТРЕЧУ!

ДОМЕННЫЙ ЦЕХ. За два месяца с начала года коллектив доменного цеха выдал 10182 тонны сверхпланового чугуна. Поддерживая почин коллективов мартеновских цехов, доменщики заступают на предпраздничную вахту и принимают следующие обязательства: за оставшееся до праздников время выплавить сверх плана 2 тысячи тонн чугуна, весь чугун выплавлять с содержанием серы не более 0,019 процента, сократить текущие простои доменных печей до 0,8 процента, за счет расширения зон обслуживания увеличить производительность труда на 0,3 процента, сэкономить 2 тысячи тонн железорудного сырья, выполнить намеченные мероприятия по подготовке цеха к работе в летних условиях. Продолжая соревнование за звание цеха высокой культуры производства, привести все рабочие участки в образцовое состояние в соответствии с требованиями производственной культуры и эстетики.

По поручению коллектива: В. Наумкин, старший горновой доменной печи № 2; В. Ташлынцев, мастер; А. Тимофеев, машинист вагон-весов; В. Кашлев, старший горновой; В. Акутин, газовщик.

ОБЖИМНЫЙ ЦЕХ № 2. Коллектив обжимного цеха № 2, стремясь достойно встретить 108-ю годовщину со дня рождения В. И. Ленина, 1 Мая и День Победы, поддерживает и одобряет инициативу мартеновских цехов. На сверхплановом счету коллектива с начала года имеется 18 тысяч тонн заготовки. Обжимщики на 50 процентов выполнили свои годовые социалистические обязательства, существенно улучшилась работа по заказам. Идя навстречу знаменательным датам и поддерживая инициативу мартеновцев, трудящиеся обжимного цеха № 2 решили ознаменовать приближающиеся праздники новыми трудовыми успехами и берут на себя повышенные обязательства: за оставшееся до праздников время прокатать дополнительно к плану 3 тысячи тонн заготовки, сэкономить электроэнергии по сравнению с достигнутой экономией на 5 процентов и топлива — на 5 процентов.

По поручению коллектива обжимного цеха № 2: Г. Моряшкин, вальцовщик; М. Арсланов, машинист крана; Н. Горбушов, старший нагревальщик.

ИЗВЕСТНЯКОВО - ДОЛОМИТОВОЕ КАРЬЕРОУПРАВЛЕНИЕ. Высокопроизводительно трудятся горняки управления в марте. К примеру, коллективы известняково-обжиговой фабрики и участка производства карбида кальция с начала марта имеют среднесуточное выполнение норм выработки на 102 процента.

Коллектив ИДК, стремясь достойно встретить приближающийся праздник — 1 Мая и делом отвечая на призыв сталеплавильщиков комбината дать к празднику максимальное количество сверхплановой продукции, обязуется: выдать к концу апреля дробленого известняка не менее 30 тысяч тонн сверх государственного плана при годовых обязательствах в 50 тысяч тонн; выдать дополнительно к плану к 1 Мая 2700 тонн обожженного доломита при годовых обязательствах в 5 тысяч тонн; произвести дополнительно к плану 3800 тонн извести при годовых обязательствах в 5 тысяч тонн; произвести сверх плана к 1 Мая 17 тонн карбида кальция при годовых обязательствах в 40 тонн. Обязательства обсуждены и приняты на рабочих собраниях тружеников известняково-доломитового карьероуправления.

По поручению коллектива: В. Воронов, машинист экскаватора; И. Дементьев, обжигальщик; Н. Левашов, аппаратчик; П. Толмачев, секретарь партийной организации ИДК.

Коллектив разливщиков стали третьего мартеновского цеха, где трудится ударник девятой пятилетки, победитель Всесоюзного соцсоревнования 1977 года А. Г. Савченко, первым поддержал инициативу разливщика А. Воронина — разливать весь металл по изложницам без замечаний ОТК — и успешно выполняет свои обязательства.

НА СНИМКЕ: разливщик Александр Григорьевич САВЧЕНКО.

Фото Ю. Балабанова.

ИДЕТ ОБЩЕСТВЕННЫЙ СМОТР ПО ПОВЫШЕНИЮ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ ТРУДА

В ЧЕМ ЗАГВОЗДКА?

Во втором обжимном цехе к смотру по производительности труда отнеслись, на первый взгляд, по-деловому. Не откладывая «на завтра», обжимщики провели ряд организационных мероприятий по мобилизации трудящихся на поиск резервов повышения производительности. Собрания, посвященные предстоящему смотру, прошли во всех бригадах. Была создана смотровая комиссия, в которую вошли руководители производства, специалисты по организации труда, экономике, представители партбюро, цехкома профсоюза, члены группы народного контроля, «Комсомольского прожектора». Смотровая комиссия начала свою деятельность по тщательно разработанному плану, и первое ее заседание состоялось уже 31 января, буквально накануне официального начала смотра. Каждую декаду на заседаниях комиссии рассматриваются поступающие предложения, определяется целесообразность их внедрения, вскрываются недостатки в проведении смотра, принимаются меры по их устранению. Уже проведено пять заседаний цехового штаба по общественному смотру. На каждом из них рассматривались самые разнообразные вопросы. Так, на первом же заседании была создана рейдовая бригада под руководством секретаря бюро ВЛКСМ И. Мигуновой для оперативной проверки состояния трудовой дисциплины и освещения результатов рейдов в листках «КП». Также был рассмотрен вопрос о наглядной агитации. На втором заседании была отмечена слабая активность в смотре рабочих. И, кстати, после этого заседания в смотровую комиссию поступило 24 предложения и все от рабочих.

Повышение производительности труда — очень больной вопрос, и второй обжимный цех в этом отношении не исключение. Задачу предстоит решить серьезную, особенно если учесть, что в этом году прироста производства в цехе в связи с установленным балансом стали не ожидается. Выход один — искать резервы сокращения численности персонала. Как пояснил председатель цехкома профсоюза М. И. Топорков, в цехе работает сверх штата 20 человек, в основном пенсионного возраста. А отправить людей на заслуженный отдых не всегда предоставляется возможность — нет полноценной замены. Перспектива сокращения 13 человек из этих 20 в текущем году, как говорится, просматривается (подготовлено 7 машинистов клещевых кранов и 6 вальцовщиков), остальные пока под вопросом. Но есть и другой путь сокращения численности персонала — расширение зон обслуживания. В ходе смотра и здесь выявились некоторые резервы. Так, например, машинист фрезерно-зачистной машины Краснов подал вполне обоснованное предложение совместить работу машинистов ФЗМ и вальцовщиков, высвобождение — 4 человека. Еще по одному предложению предполагается высвобождение двух огнеупорщиков. Таким образом, дело хотя и медленно, но движется.

Обратимся к предложениям трудящихся обжимного цеха № 2, поданным в ходе смотра (на 10 марта). Их было 47. Из них 13 смотровая комиссия отклонила по вполне веским основаниям. Среди авторов принятых предложений — бригадиры слесарей А. Титов, Н. Нянькин, вальцовщики Г. Моряшкин, Ю. Оглобля, машинист клещевого крана Г. Моисеев, старший вальцовщик Г. Полянский, слесарь В. Аверин, оператор главного поста А. Алешин. По два предложения подали бригадир слесарей Н. Костюк, старший нагревальщик Н. Коршунов, бригадир электромонтеров Ф. Волков, три предложения на счету старшего нагревальщика Б. Хмеля, пять предложений подал старший нагревальщик И. Петроченко. Что же представляют из себя предложения обжимщиков? В основном эти предложения направлены на увеличение производства, сокращение простоев оборудования, в графе «эффективность» часто фигурирует улучшение условий труда. Два предложения направлены на сокращение численности персонала, по многим эффективность не определена.

Нужно отдать должное обжимщикам: они вполне критически оценивают ход смотра. На заседаниях комиссии отмечалась невысокая эффективность предложений, незначительное их количество, направленное непосредственно на рост производительности труда, сокращение трудовых затрат, предложений на совмещение профессий, расширение зон обслуживания, по организации производства. Отмечена даже неудовлетворительная работа по организации смотра спустя

(Окончание на 3-й стр.).

ПУТЬ В СОРОК ЛЕТ

В июле нынешнего года стану «250» № 2 проволочно-штрипсового цеха исполнится сорок лет. Труженики не только этого стана, но и всего нашего цеха встали на ударную трудовую вахту, посвященную этому знаменательному для жизни коллектива событию. Сорок лет. Много это или мало? Если смотреть с одной стороны, то этот промежуток времени не так уж и велик. Для истории сорок лет — всего лишь миг. А с другой стороны, если судить по делам коллектива стана, по тому, какие изменения он претерпел за этот промежуток времени, как возросла производительность труда на агрегате, это много.

Я пришел в цех работать в 1954 году. Свежи еще в памяти картины состояния стана «250» № 2 в те годы. Сейчас, оглядываясь назад, я вижу, какие разительные перемены произошли на агрегате за сорок лет. Тогда, например, не было еще бунтовязальных машин, отсутствовали двигатели большой мощности, не было совсем съемочных машин. Думаю, не стоит говорить, что труд этот был очень тяжелым. И результаты его были не очень-то впечатляющие: график прокатки не превышал 420—430 тонн металла в сутки. Сейчас картина совсем иная. В несколько раз увеличилась скорость прокатки металла, на моей памяти проделан огромный объем работ по механизации ручного труда. Раньше, например, на стане было десять постов управления агрегатом, в настоящее время их только три. Остальные операции механизированы. На стане введена в строй система охлаждения катаного металла, что также сильно повлияло на повышение качества выпускаемой продукции и значительно улучшило условия труда. Коллективом стана за время от пуска агрегата и до наших дней перекрыта проектная мощность агрегата в 2,6 раза. Во много раз увеличилась и производительность труда рабочих, обслуживающих стан «250» № 2. Об этом красноречиво свидетельствуют цифры. Например, только с 1960 года производительность труда возросла на 35,7 процента.

Заметно изменились и люди, обслуживающие агрегат: возросли мастерство и квалификация рабочих, повысился общеобразовательный уровень. Вливающийся ныне в коллектив стана выпускник ГПТУ приходит подготовленным теоретически, уже имеет какие-то навыки в работе. До пятидесятых годов, например, работали на стане в основном женщины. Мужчин было мало. Это было поколение, которого так или иначе коснулись трудные военные годы. Соответственно, это сказывалось на всем: и на производительности труда, и на количестве выпускаемой продукции. Да и общеобразовательный уровень работников не только стана, но и всего цеха не превышал 4—5 классов.

В коллективе стана «250» № 2 выросло немало передовиков производства, кем мы можем по праву гордиться. Среди них Герой Социалистического Труда С. Я. Нижник, кавалеры ордена Трудового Красного Знамени Б. И. Тихонов, ордена «Знак Почета» В. И. Малышев, ордена Трудовой Славы III степени А. И. Жук, И. Г. Камалеев, награжденный медалью «За трудовое отличие». В успехи коллектива стана большой вклад вносят передовики производства, ударники коммунистического труда вальцовщик Г. И. Колесов, операторы Ю. Е. Гребнев, П. А. Картавенков, машинисты кранов муж и жена Нина Михайловна и Геннадий Ефимович Фортунины, старший нагревальщик Б. И. Тихонов, старший посадчик В. И. Сверчевский, нагревальщики В. В. Лобов, Г. В. Иевеков, слесарь С. И. Адайкин. Мы по праву гордимся этими людьми. Гордимся тем, что они работают в коллективе, который один из первых на комбинате включился в борьбу за звание «Коллектив коммунистического труда» и добился присвоения этого звания за несколько лет до того, как оно было присвоено коллективу всего цеха. В коллективе стана «250» № 2 выросли и другие высококвалифицированные специалисты. Мы помним их, ушедших от нас на другие предприятия, чтобы оказать помощь в освоении агрегатов подобного типа. Помнят их на Череповецком металлургическом заводе и на Западно-Сибирском. Это мастер П. Петров, старший вальцовщик Л. Неплюев, вальцовщики В. Заяц, Н. Кучеренко, М. Мачильский и многие другие.

Сорок лет! Много ли это? Много, если мерять по делам, которые выполнены коллективом стана «250» № 2. А дела эти большие. Значит и путь коллективом нашего агрегата проделан тоже большой.

Н. НИКИШИН,
бригадир электромонтеров ПШЦ.