

Магнитогорский МЕТАЛЛ

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

№ 61 (5664)
Газета выходит с 5 мая 1935 года

ЧЕТВЕРГ, 22 мая 1975 года
Цена 2 коп.

ПИСЬМО РАБОЧЕГО НА ВАЖНУЮ ТЕМУ

В НАШИХ РУКАХ СУДЬБА ПЯТИЛЕТКИ

Хозяйский подход к делу — именно такого отношения требует от каждого рабочего современное производство. И это не громкие слова. Возьмите любой день, любой случай, возьмите «текучку» каждогодневных дел и посмотрите, как вы решаете в процессе производства любой, даже самый незначительный вопрос. Вот сегодня, например, подошел ко мне рабочий из цеха контрольно-измерительных приборов и автоматики: «Слушай, срочно нужно 220!». Подумав, я ответил: «Будет!». А он смотрит недоверчиво... Дело в том, что до прибора, который монтируют киповцы, нужно протянуть кабель, чтобы подвести напряжение. А это очень хлопотное дело: кабель нужно достать и потом опять же — прокладывать. Но я вспомнил, что как раз на этом участке у нас есть старый кабель. Он и послужит добрую службу.

Да и сам факт установки в нашем цехе прибора, который будет контролировать температуру нагрева металла, тоже проявление хозяйственности в решении производственных задач. Ведь как у нас было раньше? Сварщики следили за температурой нагрева металла по своим приборам, а мы, электромонтеры, — по своим. И частенько между нами возникали разногласия, так как приборы показывали разные параметры. А теперь контроль будет осуществлять один прибор, что, в свою очередь, даст возможность сократить расход энергии на тонну проката. В прокатном производстве все взаимосвязано: работает стан с большей производительностью — экономится электроэнергия. Вот мы и стараемся вовремя отключать освещение, реконструируем электрооборудование стана и тем самым способствуем повышению его производительности. Чтобы было понятнее, что такое расход электроэнергии на прокатном стане, приведу такой пример: для работы только одного (а их в цехе много!) двигателя в час требуется такое количество электроэнергии, которого хватит для использования жильцами одной квартиры в течение шести лет.

Как еще мы способствуем увеличению производства металла в нашем цехе? Уменьшаем простой. Ведь шутка сказать, час простоя на стане — это 300 тонн горячего проката. Для более ровной, стабильной работы стана коллектив нашей

службы внедрил систему автоматизации. Но вместе с ее внедрением возникла проблема правильной ее эксплуатации. И это уже зависит в первую очередь от технологов и механиков. И вот здесь-то мне и хочется сказать, как часто не хозяйски относятся эксплуатационники к электрооборудованию. Вот такой характерный пример. На стане перевалка. По инструкции при подводе проводки к валкам петледержатели нужно опускать, тогда ролик идет по линейкам и плавно садится «на стол». А если направляющая проводка не опущена? Как правило, датчики, измеряющие удельное натяжение полосы, выходят из строя, и мы вынуждены останавливать стан, чтобы их отремонтировать. То же самое на моталках. С введением системы точного останова барабанов моталок на механизмах моталок появилось много оборудования, автоматики: датчики положения, импульсов. Правильная их эксплуатация зависит не только от нас — обслуживающего и ремонтного персонала электрослужбы, но и от технологов, а особенно — от механиков. Часто при разбуривании они режут полосу металла прямо над датчиками, капли расплавленного металла попадают на стекла датчиков и они выходят из строя.

Специфика нашего производства требует тесного рабочего контакта от технологов, механиков и нас, электромонтеров и слесарей. Если заметил кто-то из технологов, что клеть начала неустойчиво работать — должен тут же вызвать электрика, который проверит и выяснит, в чем дело. Заметил какие-то неполадки электрик — должен вызвать механика. То есть все надо решать оперативно, по-деловому. Но, к сожалению, у нас бывает так не всегда.

Вот и хочется мне сегодня сказать еще раз о важности хозяйского отношения к производству. Только при этом условии мы сможем с полной уверенностью заявить, что социалистические обязательства предсезонной вахты выполним, что создадим надежную базу для вступления в десятую пятилетку, пятилетку качества и повышения эффективности производства.

Е. ЛИПАЙ,
бригадир электромонтерской службы коммунистического труда листопркатного цеха № 1.

ВСЕСОЮЗНАЯ ШКОЛА

По решению Министерства черной металлургии СССР и ЦК профсоюза рабочих металлургической промышленности на нашем комбинате проводится Всесоюзная школа по организации социалистического соревнования. В работе школы принимают участие представители 58 предприятий министерства: из Челябинска, Череповца, Новокузнецка, Орска, Нижнего Тагила, Жданова, Рудного и других городов.

Желаем нашим гостям плодотворной работы!

XXV СЪЕЗДУ КПСС ПОСВЯЩАЕТСЯ

10 МЕСЯЦЕВ УДАРНОГО ТРУДА!

В пятницу, 16 мая на совместном заседании парткома и рудкома горно-обогатительного производства обсуждался почин коллектива коммунистического труда рудника: «Десять месяцев — десять ударных трудовых вахт XXV съезду КПСС!». Почин коллектива рудника единодушно одобрен и рекомендован коллективам цехов горно-обогатительного производства для распространения.

Рудничному комитету и администрации предложено дополнить условия соревнования в честь XXV съезда КПСС. Например, решено учредить переходящее Красное знамя, которое будет навечно вручено цеху победителю в соревновании «Десять месяцев — десять ударных трудовых вахт XXV съезду КПСС!».

Ниже мы печатаем социалистические обязательства коллектива рудника.

Коллектив коммунистического труда рудника горы Магнитной, воодушевленный Постановлением ЦК КПСС о проведении очередного, XXV съезда партии, работает сейчас с новым подъемом творческих сил и энергии.

Готовя достойную встречу и трудовые подарки XXV съезду партии, коллектив рудника горячо поддерживает инициативу старшего оператора главного поста второго блюминга т. Сотникова, а также бригады коммунистического труда рудника № 3 и

обращается с призывом к трудящимся всех цехов и участков комбината организовать соревнование под девизом: «Десять месяцев — десять ударных трудовых вахт XXV съезду КПСС!».

Встав на трудовую вахту, посвященную достойной встрече XXV съезда партии, коллектив рудника обязуется:

за счет выполнения ряда организационно-технических мероприятий выдать сверх плана с мая 1975 года и ко дню открытия съезда 50 тысяч тонн готовой руды, в том числе ко Дню металлурга — 15 тысяч тонн, к 58-й годовщине Великого Октября — 35 тысяч тонн;

повысить производительность труда против фактической достигнутой в 1974 году на 6,3 процента;

выдавать руду с содержанием железа выше технических условий на 0,2 процента;

получить экономию от снижения себестоимости продукции 80 тысяч рублей;

подать и внедрить 80 рационализаторских предложений с экономическим эффектом 100 тысяч рублей;

провести две школы передового опыта с машинистами экскаваторов и буровых станков.

Трудящиеся рудника призывают коллективы трудящихся всех цехов, участков и бригад комбината поддержать призыв и встретить XXV съезд нашей партии новыми трудовыми подарками!

Личный подарок инженера

Поддерживая почин коллектива второй бригады блюминга № 2 по развертыванию социалистического соревнования за достойную встречу XXV съезда КПСС, заступаю на предсезонную вахту под девизом «Прогрессивную технологию — на службу производству» и принимаю повышенные социалистические обязательства:

до открытия XXV съезда выполнить сверх плана одну исследовательскую работу, направленную на коренное изменение технологии производ-

ства оцинкованного листа и изготовления из него деталей в ПТИП, а результаты внедрить в производство;

вести активную пропаганду технических новинок в цехах комбината, для чего подготовить и провести не менее трех рацпредложений и двух работ по новой технике, направленных на улучшение качества продукции, повышение производительности труда и экономии металла;

планы научно-исследовательских работ выполнить досрочно, к 10 де-

кабря 1975 года.

Призываю всех инженерно-технических работников комбината включиться в социалистическое соревнование за изыскание, разработку и внедрение прогрессивной технологии в производство, за наибольший трудовой подарок XXV съезду Коммунистической партии Советского Союза.

Р. ЧЕРКАССКИЙ,
старший инженер-исследователь лаборатории листа северного блока ЦЗЛ.



Взяв в начале года высокий темп, сталеплавильщики двухвального агрегата № 35 пересмотрели обязательство и решили выплавить за год полтора миллиона тонн качественной стали. Сейчас комсомольско-молодежный коллектив встал на предсезонную вахту и полон решимости встретить это знаменательное событие в жизни нашего народа новыми трудовыми победами. На снимке вы видите Василия Николаевича КИРНЕВА, который возглавляет одну из бригад агрегата.

Фото А. Князева.

Беседы из цехов

НА ПРЕДСЕЗОННОЙ ТРУДОВОЙ ВАХТЕ

В УГЛЕПОДГОТОВИТЕЛЬНОМ цехе коксохимического производства успешно закончена очень ответственная работа: отремонтирован башенный вагонопрокидыватель. Отлично поработали бригады слесарей П. Архипов, бригады электромонтеров Ю. Сафонов — из углеподготовительного цеха, бригады слесарей Н. Ермолин, М. Каменских, А. Хмелев и И. Трошин — из ремонтного цеха КХП. Высокий уровень организации работ обеспечили помощник начальника УПЦ по механическому оборудованию А. Коньков и мастер из ремонтного цеха М. Сенько. Ремонт был закончен на 36 часов раньше срока, а за сэкономленное время обновленным вагонопрокидывателем разгружено 23,5 тысячи тонн сырья. Этого количества достаточно для обеспечения работы всех коксовых батарей производства в течение суток.

НА ПРАВОМ фланге социалистического соревнования горняков — коллектив третьей бригады рудника горы Магнитной. Хороший пример в работе показывают машинисты экскаваторов коммунисты Борис Иванович Кулаков, Николай Андреевич Пугачев, Василий Афанасьевич Быков. На их счету с начала месяца тысячи тонн сверхплановой горной массы. Успешное проведение вскрышных работ позволило добыть горнякам бригады в мае уже более 2 тысячи тонн готовой руды.

(Окончание на 3-й стр.)