

Магнитогорский МЕТАЛЛ

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

№ 136 (7028)
Газета выходит с 5 мая 1935 года

СУББОТА, 19 ноября 1983 года
Цена 2 коп.



Более сорока лет трудится на комбинате Геннадий Константинович Вольнин. Работая электромонтером по испытанию электрических двигателей в филиале электроремонтного цехового цеха, Г. К. Вольнин является одним из передовиков в соревновании. Свою работу он любит, обеспечивает надежность в работе двигателей.

Ударник коммунистического труда Г. К. Вольнин за годы работы обучил специальности электрика не один десяток молодых рабочих.
На снимке: Г. К. ВОЛЫНИН за работой.

С НОВЫМ ГОДОМ!

О КУЛЬТУРЕ ПРОИЗВОДСТВА

Вот уже несколько лет на торцевой стене цеха технологической диспетчеризации красуется табличка «Цех высокой культуры производства». Аналогичные таблички украшают здания уже многих цехов. И это отрадно. Несколько лет идет на нашем предприятии соревнование за звание коллектива высокой культуры производства. Сегодня вместе с рабочими ЦТД этим званием заслуженно гордятся труженики ряда других подразделений.

В последнее время сотрудники отдела охраны труда и техники безопасности комбината, регулярно ведущие обследование различных участков и производств, отмечают заметное улучшение дел во многих, и прежде всего в ведущих передовых. Значительно улучшилось положение в проволочно-штрипсовом цехе, который длительное время никак не мог служить примером высокой культуры производства. Правда, и сегодня здесь далеко до идеальной чистоты и порядка, но по сравнению с недавним прошлым картина резко изменилась к лучшему.

Долгое время доменный цех считался едва ли не олицетворением всех худших сторон производства: здесь был высокий уровень загазованности, задымленности, многие рабочие места отличались загазованностью. Но и здесь, как показывает практика, вполне возможно добиться если и не комфорта, то во всяком случае — нормальных условий работы. Доменщики сегодня добились того, что положение в цехе резко изменилось в лучшую сторону. Правда, в подбункерных помещениях по-прежнему грязно, высока загазованность. Так что и начальнику цеха Г. П. Лежневу, и коммунистам, и профсоюзным вожакам цеха есть еще над чем работать. Важно, что в этом коллективе взят верный настрой, а это залог будущих успехов.

Традиционно коксохимическое производство было одним из примеров низкой культуры производства: загазованность, а нередко и захламленность были причинами и текучести кадров, и не всегда высокой дисциплины производства. В последнее время здесь можно видеть перемены к лучшему, и прежде всего в районе коксовой батареи № 8-бис. Можно сказать, что это — новый агрегат. Но ведь есть, к сожалению, примеры не лучшего отношения к оборудованию, к окружающей обстановке, да и просто отношения к работе, и в старых цехах.

Если говорить об этих примерах, то надо назвать аглоцех № 1, которым руководит М. И. Медведев. Здесь до сих пор не сумели навести элементарный порядок, чистоту и на рабочих местах, и на территории цеха. А ведь хорошо известно, что чистота, порядок, и не будем бояться этого слова, уют на производстве служат далеко не праздным целям. Все это — условия создания хорошего трудового настроения, а значит — залог высокой рабочей отдачи людей. Далеко не безразлично, в каких условиях человек реализует свое право на труд!

В связи с этим нельзя обойти стороной деятельность коммунистов, профсоюзного актива цехов. Потому что создание элементарно благоприятных условий для каждого труженика комбината — не самоцель. Помимо заботы о каждом конкретном человеке в этом проявляется и забота о работе в целом: о плане, производительности труда, ритмичности производства. О здоровье людей: чем лучше условия работы, тем меньше уровень производственного травматизма. Взаимосвязь здесь жесткая. К сожалению, не очень много примеров благоприятного влияния окружающей обстановки на снижение травматизма, укрепление дисциплины труда, повышение качества работы. Можно назвать пятый листопрокатный и механический цехи, ЛПЦ № 3, 6, 7. Среди добрых примеров — цехи ремонта металлургического оборудования № 1 и 2, мебельный и электроремонтный, первый обжимный и сортопрокатный цехи...

И все-таки этого мало. Правда, в последнее время заметно улучшилось положение в мартеновских цехах, втором и третьем обжимных. Однако коллективам этих подразделений, их руководителям дел предстоит еще немало. Похожие заботы существуют сегодня у доменщиков и сталеплавильщиков второго, третьего и первого цехов, копровиков.

Хотелось бы подчеркнуть одно важнейшее обстоятельство: как говорится, чисто не там, где метут, а там, где не сорят. Другими словами, греш цена любому наведению порядка и чистоты, если все это делается кампанейски, наскоками, от случая к случаю. Примеры передовых коллективов убеждают: высока культура производства прежде всего там, где ее поддерживают изо дня в день.

ВЕСТИ ИЗ ЦЕХОВ

КОПИЛКА ПОПОЛНИЛАСЬ

Отлично работают бригады, которые обслуживают стан 1—4. За 16 дней ноября они прокатали 147 условных тонн гнутых профилей. Наибольший вклад в сверхплановую копилку вложили коллективы первой и второй бригад.

На протяжении двух месяцев производительно трудится бригада старшего вальцовщика В. В. Тюлева. Вместе с операторами Ю. Н. Бельми и Д. В. Барановым он четко организует работу коллектива, бригада неоднократно выходила победителем в недельном социалистическом соревновании.

Ровно, стабильно трудится и бригада старшего вальцовщика В. С. Усова: операторы Р. Р. Галеев и С. И. Тресцов.

На адьюстаже лучших результатов добивается сквозная бригада № 1 — бригадиры В. А. Глазатов и В. В. Пыльников, машинисты кранов Е. И. Жидяева, Ю. А. Жердев. Только в ноябре бригада отгрузила дополнительно к плановому заданию 1734 тонны проката.

Р. ВАЛЕЕВ,
начальник БОТиЗ
ЛПЦ № 7.

ЛУЧШИЕ В ЦЕХЕ

С начала месяца на счету сортопрокатчиков стан 300 № 1 записано 4372 тонны сверхпланового металла. Особенно успешно работает в ноябре бригада № 1, которой руководит старший вальцовщик В. Н. Богачев. Бригада выдала с начала года 3206 тонн сверхпланового проката. Высоких показателей в работе изо дня в день добиваются старший нагревальщик А. М. Пинчук, старший резчик-правильщик В. В. Задорожный, нагревальщик С. Н. Левченко.

Как всегда, стабильно работает постоянный лидер трудового соперничества сортопрокатчиков — бригада № 3, руководит которой кавалер ордена Ленина старший вальцовщик Н. П. Кувшинов. Третья бригада с начала года прокатала дополнительно к плану более семи с половиной тысяч тонн металла.

О. НЕЙВИНА.

И снова — досрочно

Отлично потрудились в минувшем, 1983 году, коллектив цеха ремонта металлургических печей № 1. Никакой ошибки нет — именно в минувшем. Вчера, 18 ноября, ремонтники успешно завершили производственную программу третьего года одиннадцатой пятилетки.

Таким образом коллектив справился с основным пунктом социалистических обязательств на месяц раньше срока. Надо сказать, что производственная программа была весьма напряженной. Труженики цеха выполнили 121 ремонт мартеновских печей, из них 41 ремонт произведен с заводским Знаком качества. Для сравнения: в 1981 году к этому времени было отремонтировано на 14 печей меньше, а оценку «отлично» приемная комиссия выставила лишь 34 раза. Это говорит о том, что и в целом качество ремонтных мартеновских агрегатов улучшилось. Недаром все остальные печи были приняты сталеплавильщиками с оценкой «хорошо».

Может возникнуть законный вопрос: а, собственно, как мог коллектив цеха, обслуживающий мартеновские, с таким опережением справиться со своими работами? И не значит ли это, что оставшийся месяц и десять дней работникам цеха нечего будет делать? Пояснения дала экономист Л. И. Хайбулова. Она сообщила, что на каждом из сотен с лишним ремонтных коллектив добивался значительной экономии времени, опережая график и сдавая мартеновские агрегаты в эксплуатацию намного раньше срока. Вот эти-то часы, сэкономленные на холодных ремонтах, и складывались в полновесные смены, сутки и недели чистой экономии. Но это отнюдь не означает, что оставшееся до 1 января время труженики цеха бу-

дут сидеть, сложа руки: ремонты идут своим чередом. Например, сейчас звенья огнеупорщиков в привычном ускоренном темпе трудятся на обновлении мартеновских печей № 7 и 27. Куда же уходят сэкономленные часы? Во-первых, за счет этой экономии коллектив имеет возможность лучше подготовиться к следующему ремонту, а значит и скорее провести их. Но самое главное, конечно, то, что печи, введенные в строй досрочно, выдают дополнительную сталь, позволяя сталеплавильщикам с меньшим напряжением справиться с производственной программой и социалистическими обязательствами. За счет чего же коллектив

главляли соперничество попеременно коллективы всех бригад, но чаще других — первая (начальник смены А. Х. Габитов, партгрупорг В. И. Павлов, профгрупорг П. Н. Великов). В ходе его выявились и лучшие специалисты, такие, как огнеупорщики З. А. Ибрагимов, А. Г. Телегин, И. А. Трошин.

Кстати сказать, З. А. Ибрагимов сейчас исполняет обязанности мастера. И это далеко не единственный случай: абсолютное большинство руководящих работников цеха начинали именно с огнеупорщиков. И потому они знают производство тоньше, четче, со всеми «мелочами».

Если сравнивать коллективы бригад по выполнению членами их норм выработки, то разница между ними будет невелика: все работает с перекрытием норм. Но чем тогда берет первая бригада? Высокой дисциплиной — и трудовой, и технологической. Благодаря этому работавшие в коллективе ведутся с большей организованностью, значителен счет экономии, воспитанники бригады учатся в школах рабочей молодежи, в техникуме, в институте, у бригады налажена хорошая связь с интернатом молодых рабочих, члены бригады — постоянные участники дежурств в микрорайонах. Активными помощниками начальника смены являются мастер А. С. Носков и бригадир Т. П. Иванкина.

Коллектив вступил в новый производственный год. Перед ним стоят немалые задачи — и в плане улучшения технической оснащенности, и по повышению дисциплины, и по организации отдыха трудящихся. Пожелаем же им успехов в достижении новых высот.

Н. ЯКШИН.

У МЕТАЛЛУРГОВ СТРАНЫ!

На Семилукском огнеупорном заводе разработан механизированный способ уборки просыпи при загрузке вагонов глиной на подвесной канатной дороге. Для этого в месте загрузки вагонов установлен транспортер, по стороне которого смонтирован лоток, полностью исключая

любой возможность попадания глины на пол. С транспортера просыпь глины попадает в ковш скипового подъемника, установленного в начале загрузочной линии станции. По мере загрузки ковша просыпью, последнюю высыпает в порожний вагон. Далее вагон перемещается под основное

загрузочное устройство, где он заполняется до определенной массы. Подъем и опускание ковша скипового подъемника осуществляется скиповой лебедкой.

Внедрение механизированной уборки просыпи глины позволило сократить потери глины и получить экономический эффект 2,5 тыс. рублей в год. ОНТИ.