

# Магнитогорский МЕТАЛЛ

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

№ 116 (6701)  
Газета выходит с 5 мая 1935 года

ЧЕТВЕРГ, 1 октября 1981 года  
Цена 2 коп.

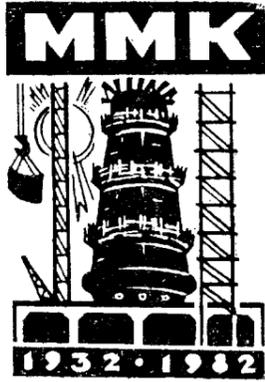
## СОРЕВНОВАНИЕ ДЕНЬ ЗА ДНЕМ

Сообщает общекombинатский штаб социалистического соревнования

По итогам 32-й недели соревнования в честь 50-летия ММК победителями признаны коллективы: известняково-доломитового карьероуправления (дополнительно к плану произведена 14 661 тонна флюсов); мартеновского цеха № 1 (выплавлено сверх плана 4790 тонн стали); проволочно-штрипсового цеха (прокатано сверх плана 1380 тонн металла); ЦРМШ № 1 (на ремонте трех мартеновских печей сэкономлено 46 часов, выбрано и вновь использовано в кладке 780

тонн огнеупоров); фасоннолитейного цеха (план выпуска продукции выполнен на 105 процентов); цеха водоснабжения (обеспечена бесперебойная подача пожарно-питьевой воды в цехи комбината); цеха эмалированной посуды (товаров народного потребления произведено дополнительно к плану на 12,6 процента).

Среди коллективов агрегатов победителями признаны коллективы мартеновской печи № 33, станок 2350 и 3-клетового.



Пятый этап соревнования

## ЮБИЛЕЮ КОМБИНАТА— ДОСТОЙНУЮ ВСТРЕЧУ!

НА ПРАВОМ  
ФЛАНГЕ  
ПЯТИЛЕТКИ

На этом снимке вы видите одного из передовиков производства третьего листопрокатного цеха ударника коммунистического труда Владимира Степановича Гурко. Неоднократный победитель в социалистическом соревновании Владимир Степанович свой опыт стремится передать молодежи, которая только начинает трудовой путь.

Фото И. НЕСТЕРЕНКО.

◆ ИДЕМ В ЗИМУ

## Гладко было на бумаге...

Готовясь к работе в осенне-зимний период, в проволочно-штрипсовом цехе наметили выполнить 39 мероприятий. Все пункты мероприятий разработаны тщательно. На первый взгляд, в плане подготовки цеховых площадок к зимним условиям все в полном порядке. Ностораживает тот факт, что выполнение мероприятий, особенно тех, которые выполнялись бы загодя и в первую очередь, отнесено на непростительные поздние сроки. Так, из тридцати девяти мероприятий двадцати двум срок выполнения определен 15 октября. Это такие важные работы, как остекление и утепление оконных проемов, фрамуг, которых предостаточно в цехе; общее утепление зданий, ремонт въездных ворот пожарного проезда... А ремонт и ревизия горелок инфракрасного излучения для обогрева рабочих мест намечено произвести до 10 ноября. Холодно ли, жарко — жди 10 ноября, а там получай все условия...

разработать и изготовить массивную металлическую конструкцию въездных дверей, но успеть навесить ее, утеплить и механизировать?

Положение в цехе осложняется тем, что в уборочную кампанию каждый участок, как, впрочем, многие цехи, испытывает определенные трудности в рабочей силе. К тому же за последнее время в цехе нестабильно работают станы, готовится к ремонту технологическое оборудование, и далеко не всегда есть возможность оторвать людей от основного производства. Тем более руководители цеха были обязаны рационально расставить рабочих и использовать их на протяжении лета с полной отдачей для создания необходимых здоровых условий работы коллектива зимой.

Холода наступили раньше, чем «записано в акте». Теперь в цехе спешно приступили к сварке новых въездных ворот, к утеплению оконных проемов, фрамуг, аэрационных фонарей. То есть в спешке выполнят ту работу, которая должна быть выполнена задолго до холодов.

22 сентября на заседании цехового комитета профсоюза окончательные сроки работы по подготовке к зиме пересмотрены и определены первым октября. Но все же это решение не гарантирует, что намеченные работы будут выполнены в срок.

Вывод таков, что в проволочно-штрипсовом цехе к подготовке к зиме тщательно отнеслись только на бумаге. На деле же понадеялись на теплую осень. Но наверстывать упущенное все же придется — и в кратчайшие сроки.

В. АГАРКОВ,  
бригадир электромонтерного, старший общественный инспектор по охране труда и технике безопасности ПШЦ.

Е. НАУМОВ,  
начальник БОТиЗ, заместитель председателя группы народного контроля.

В. СОТНИЧЕНКО,  
наш корр.

Третьему листопрокатному цеху — 25 лет

## ЧЕТВЕРТЬ ВЕКА В ЕДИНОМ СТРОЮ

Четверть века в едином строю со всеми металлургическими комбинатами нашей страны, металлургическая промышленность, резинки, все работники листопрокатного цеха № 3. Коллектив носит имя 50-летия Великого Октября. И это почетное звание труженики цеха оправдывают высокими производственными показателями. 70 процентов всей жести, выпускаемой в нашей стране для консервной промышленности, изготавливается листопрокатчиками третьего цеха нашего комбината. Более двадцати стран мира получают продукцию этого цеха. Это — и жест горячего лужения, и оцинкованный лист, и многие другие разновидности проката. 1 октября труженики ЛПЦ № 3 отмечают 25-летний юбилей своего цеха.

Двадцать пять лет в жизни цеха в общем-то срок немалый. И сегодня, вспоминая весь путь, пройденный нашим коллективом, невольно задумываешься над тем, что путь этот, трудный и тернистый, был все-таки счастливым. Это была наша молодость.

Со свойственным только молодежи энтузиазмом и задором взяли мы за дело освоения нового производства. С сентября 1956 года наша гордость — пятиклетовый стан — начал давать продукцию, и до конца года здесь было прокатано 15 500 тонн полосы толщиной от 0,25 до 0,6 миллиметра.

Росло мастерство прокатчиков, приумножались знания инженерно-технических работников, обслуживающих стан. Был проведен ряд мероприятий по усовершенствованию отдельных узлов и механизмов, значительно возросло производство. Уже в 1961 году выдано более 395 тысяч тонн готовой продукции. Труженики пяти отделений цеха вносили огромный вклад в дело увеличения производства продукции. В 1971 году производ-

ство на стане возросло до 4000 тонн проката. На сегодняшний день производство на пятиклетовом стане возросло более чем в два раза.

В сентябре того же 1956 года были введены в действие агрегаты непрерывной резки № 1, 2, 3. Одновременно с пуском цеха мы начали осваивать новый вид продукции, ранее не предусмотренный в проекте, — динамную сталь для электротехнической промышленности.

В январе 1964 года была введена в строй вторая очередь цеха. Начали работать новые агрегаты: электролитического лужения, горячего непрерывного цинкования, агрегат подготовки из них начался выпуск нового вида продукции — белой жести электролуженой. Внедрение этого агрегата позволило значительно уменьшить расход дорогостоящего олова. Освоение выпуска жести с дифференцированным покрытием дало экономии олова в год более чем на 360 тысяч рублей.

Большой вклад в дело освоения агрегатов электролитического лужения внесли начальник отделения И. И. Попов, ст. мастер А. А. Назаретян, ст. резчик А. М. Костин, старший оцинковщик В. П. Семенов и многие другие.

31 декабря 1970 года в жизни цеха произошло важное событие. Начал работать уникальный в своем роде 20-валковый стан, предназначенный для производства высококачественной стальной ленты для электронной промышленности. Первый рулон этой ленты был прокатан в марте 1971 года. С того времени труженики 20-валкового стана довели производство этого ответственного вида продукции с десятков до тысяч тонн. Сегодня наш цех полностью обеспечивает киноскопной лентой все заводы страны, выпускающие

(Окончание на 2-й стр.)



## Рабочая эстафета

Бегают суетливые огоньки светового табло. Одна цифра сменяется другой. Цифры, цифры, цифры. Такие непонятные и даже таинственные для постороннего глаза, они первые помощники и друзья прокатчиков. Они — электронная память, зрение прокатного стана. Например, замечает вальцовщик: табло показывает, что стан работает на плюсовых допусках, значит что-то не ладится в металлургическом чреве агрегата. Что ж, ЭВМ выполнила свою функцию. А уж дальше — дело за умелыми руками человека.

Только не часто подает машина тревожные знаки, когда работает на пятиклетовом стане ЛПЦ № 3 бригада старшего вальцовщика Владимира Еременко. И этот факт говорит о многом. О том, что ребята добросовестно готовят стан к работе, что душой болеют они за родной коллектив, что достигли они высокой ступени мастерства.

Сейчас все девять вальцовщиков этой бригады перед моими глазами. Каждый следит за порученным ему участком работы, а значит делает одно большое общее дело.

— На стане не может каждый работать сам по себе, — говорит В. Еременко. — Здесь каждый дела-

ет для товарищей. Все мы, как звенья одной цепи: порвется одно — значит вся цепь выйдет из строя.

И первым таким звеном в этой производственной цепочке является вальцовщик первой клетки Николай Левчук. У Николая, пожалуй, один из самых беспокойных участков стана. Вот подходит подкат — один из самых ответственных на стане моментов. Идет «передний конец» — так это звучит по терминологии прокатчиков. Левчук следит за тепловым режимом валков, как бы мимоходом замечает: «Натяжение в норме». Теперь швы. Здесь нужен глаз да глаз. К сожалению, швы пока больше места в прокатном отделении. Впрочем, и от других дефектов металла типа «дыр», расслоек, плен не застрахованы прокатчики. И самое важное для Николая не пропустить брак, заметить его, вовремя предупредить аварию. А увидеть в общем-то небольшой по величине дефект, когда лента идет со скоростью 3 м/сек., сами понимаете, непросто. И еще одно помнит Николай: каждая перерывка — потеря десяти минут. Это значит 15 тонн ленты останутся непрокатанными.

(Окончание на 2-й стр.)

## СЕГОДНЯ В НОМЕРЕ

- ◆ ТРЕТЬЕМУ ЛИСТОПРОКАТНОМУ ЦЕХУ — 25 ЛЕТ
- ◆ В ПРОВОЛОЧНО-ШТРИПСОВОМ ЦЕХЕ К ЗИМЕ НЕ ГОТОВИЛИСЬ
- ◆ ПРОВЕСТИ НА ВЫСОКОМ УРОВНЕ ОТЧЕТНО-ВЫБОРНУЮ КАМПАНИЮ В КОМСОМОЛЕ
- ◆ НА ПУСКОВЫХ ОБЪЕКТАХ КОМБИНАТА
- ◆ НОВОСТИ КУЛЬТУРЫ