

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.

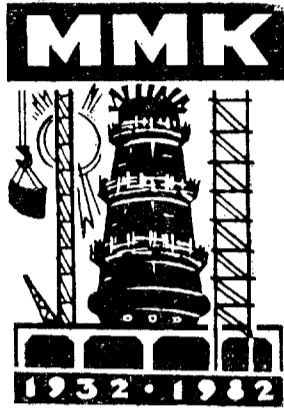
СОРЕВНОВАНИЕ ДЕНЬ ЗА ДНЕМ

Сообщает общекомбинатский 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. Но настораживает 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 окончателльные сроки работы по подготовке к зиме пересмотрены и определены первым октябрю. 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 электромонтер-старший общественной 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 вносил свой вклад в дело обеспечения нашей страны металлом вальцовщики, резчики, 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, приумножились 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 предусматривавшийся 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