

В прошлом месяце выход второсортного металла в нашей бригаде составил 0,01 процента. Брака почти не было. Достигнуто это благодаря слаженной работе всего коллектива первой бригады. Каждый выполнял свои операции со всей ответственностью, не допуская потерь времени. А отсюда и успех.

Но надо заметить, что дался он нелегко. Дело в том, что в течение месяца обжимщики плохо снабжали нас заготовкой. Но несмотря на все трудности, план февраля все же был выполнен. И в этом большая заслуга принадлежит парравальщику Н. А. Лагоде, который внимательно относится к своим обязанностям, а главное — старается, чтобы с печей металл шел бесперебойно и хорошо прогретым. И таких, как Николай Алек-

севич, в нашей бригаде немало. Радеет за работу и старший вальцовщик В. П. Кузнецов, и вальцовщик А. Е. Герасимов. Все они отлично понимают, что качество выпускаемой продукции во многом зависит от их труда.

ГДЕ И СКОЛЬКО МЫ ТЕРЯЕМ

Они-то это хорошо себе уяснили, но только смежники не хотят, видимо, понимать, что еще и от их работы зависит качество выпускаемой сортопрокатчиками продукции. Этот упрек также относится и к мартеновцам, нередко выпускающим беззакажную сталь. Ведь чаще всего из-за неритмичной ра-

боты звена мартен—слябинг у нас и возникают порой непреодолимые трудности. Случается, что сортопрокатчикам приходится большое количество металла отнести ко второму сорту. Отсюда и нарушение графика, и ухудшение качества про-

И еще мне хочется остановиться на таком набелевшем для нас вопросе. Мартеновцы порою выпускают плажки не по заказам. Беззаказный металл, проходя через обжимные станы, попадает к нам. Тут-то и начинаются всяческие мытар-

только из-за внеплановых перевадок в прошлом месяце мы потеряли 10 драгоценных часов или полторы тысячи тонн металла. И это лишь по нашей бригаде, а сколько времени и металла теряется в других коллективах? Много, очень много.

Так было и есть. Но так не должно быть впредь. Ведь ни о каком качестве продукции не может быть и речи, пока металл будет поступать не по заказам. Мартеновцы обязаны варить сталь строго по заказам, тогда и работа будет опираться. Тогда и план мы выполним, и коэффициент по качеству будет отличным. Надо, чтобы так было всегда. Мы настроены работать лучше.

П. МЕТАЛИЧЕНКО,
мастер производства
стана «500».

ПЕРЕДОВИКИ ПЯТИЛЕТКИ

Старший вальцовщик стана «300» № 2 Геннадий Леонтьевич Агапов пользуется в коллективе проволочно-штрипсового цеха славой отличного специалиста, хорошего организатора. Возглавляемая им третья бригада успешно справляется с выполнением производственных заданий, добилась лучших в цехе показателей по качеству продукции. В прошлом месяце труженики этой бригады выполнили план на 101,5 процента, причем весь прокатанный металл шел только первым сортом. Достигнутых рубежей передовой коллектив не сдает и в марте. И в этом немалая заслуга ветерана цеха, требовательного и добросовестного работника, старшего вальцовщика Геннадия Леонтьевича Агапова.

Фото Н. Нестеренко.

НАСТРОЕНИЕ РАБОТАТЬ ЛУЧШЕ

Коллективам станов «630» и «720» тоже необходимо улучшить свою работу. Дело в том, что от них мы часто получаем дефектный металл. Для того, чтобы брак уменьшился, им может быть, надо чаще менять калибры валков, во всяком случае подумать в этом направлении.

Один профиль сортопрокатчики катают несколько раз. Из-за этого план по заказам ставится под угрозу срыва. Поставка металла не по заказам ведет за собой и внеплановые остановки стана. Это снижает производительность труда, не говоря уже о качестве продукции. Достаточно заметить, что

работки не ниже, чем на 150 процентов. Вызов приняли все бригады. И ребята сдержали слово — выполнили норму на 153,2 процента!

Итак, за дело взялись бригады старших огнеупорщиков А. Зыкова, В. Павлуша, В. Кушнера и комсомольско-молодежный коллектив Юры Рогачева. Из ванны удалено железо, одна за другой установлены опорные балки для опалубки... Слово за ребятами В. Лучева. Плотники-опалубщики работают с юношеским задором, вскоре из-под их рук вырастает ровная шеренга кружал. В течение смены установка опалубки завершается. Выполнено полторы нормы, сэкономле-

чальника цеха А. И. Казакова. К единому решению пришли быстро: каждый ремонт — в самые сжатые сроки. Поэтому-то при составлении плана организации работ времени на каждую операцию отводилось меньше. Сжатые сроки заставили продумать ремонт заранее, в деталях, каждая минута должна быть заполнена до отказа.

Итак, за дело взялись бригады старших огнеупорщиков А. Зыкова, В. Павлуша, В. Кушнера и комсомольско-молодежный коллектив Юры Рогачева. Из ванны удалено железо, одна за другой установлены опорные балки для опалубки... Слово за ребятами В. Лучева. Плотники-опалубщики работают с юношеским задором, вскоре из-под их рук вырастает ровная шеренга кружал. В течение смены установка опалубки завершается. Выполнено полторы нормы, сэкономле-

чальника цеха А. И. Казакова. К единому решению пришли быстро: каждый ремонт — в самые сжатые сроки. Поэтому-то при составлении плана организации работ времени на каждую операцию отводилось меньше. Сжатые сроки заставили продумать ремонт заранее, в деталях, каждая минута должна быть заполнена до отказа.

Вторые сутки ремонта. Коллектив первой бригады заканчивает кладку главного свода, осаживает и удаляет из ванны центральную часть опалубки. Не теряя ни минуты, огнеупорщики приступают к кладке задней стены...

На протяжении всего расказа, я не упоминал об условиях ремонтников во время работы. Печь в такой короткий промежуток времени остыть не может. Она продолжает дышать тяжелым зноем, духотой, пылью. Дымятся подошвы ботинок, порой оплавляются капроновые каски... Но, несмотря на все это, растут ряды кладки, обозначается новое опустошение чрева мартена.

Наконец, последняя смена. Завершить ремонт выпала честь коллективу второй бригады. Осталась одна из труднейших операций — удаление из ванны оного кирпича и мусора...

6 марта. 20 часов. Огнеупорщики завершают ремонт.

Менее двух суток понадобилось работникам цеха ремонта металлургических печей, чтобы дать второе рождение сталеплавильному агрегату. Вместо 72 плановых часов на проведение ремонта было затрачено только 46 часов. Сталеплавильщики на 26 часов раньше получили обновленный агрегат. Это значит, что около тысячи тонн стали, выплаваемой им за сутки, волеет в поток магнитогорского металла. Это значит, что на тысячу тонн стали приблизился замечательный рубеж — двусотпятидесятимиллионная тонна стали, выплавленная на Магнитке со дня пуска первых агрегатов.

С. РУСЕЦКАС,
секретарь партийной организации ЦРМП.



Конкурс молодых

Проведение конкурсов молодых рабочих по профессиям стало традицией. Ежегодное проведение цеховых и общекомбинатских конкурсов показало, что это одна из форм привлечения рабочих к активному участию в социалистическом соревновании за достижение наивысшей производительности труда, к работе над повышением технических знаний, к активному участию в общественной жизни.

Управление, профком и комитет комсомола комбината решили седьмой конкурс молодых рабочих комбината провести в апреле 1974 года.

К участию в конкурсе допускаются по рекомендации цеховых комсомольских организаций молодые рабочие в возрасте до 30 лет, работающие по профессиям:

а) агломератчиков, машинистов обогатительных машин, горновиков, газовщиков доменного цеха и КХП, сталеваров и подручных, разлильщиков, сварщиков и подручных, отжигальщиков, операторов, вальцовщиков, лудильщиков, машинистов локомотивов и помощников машинистов кранов, эмалировщиков, штамповщиков;

б) токарей, газо- и электросварщиков, формовщиков, штукатуров-маляров, модельщиков, столяров, электрослесарей, монтеров связи, поваров, кондитеров.

Звание лучшего молодого рабочего по профессиям, перечисленным в пункте «а», присуждается молодым рабочим за достижение лучших производственных показателей в январе, феврале и марте 1974 года.

Звание лучшего молодого рабочего по профессиям, перечисленным в пункте «б», присуждается молодым рабочим — победителям конкурса по каждой профессии, который будет проведен 21 апреля 1974 года.

Обязательными условиями присуждения звания лучшего молодого рабочего по профессии являются, кроме достижения высоких производственных показателей в работе, повышение общеобразовательных и технических знаний, примерное поведение на производстве и в быту, непрерывная сдача Ленинского зачета.

Общественно-политическая аттестация участников конкурса производится до общекомбинатского конкурса в цеховых комсомольских организациях, а сдача теоретического экзамена — в день проведения конкурса.

Победителям конкурса по каждой профессии присваивается звание победителя конкурса молодых рабочих комбината 1974 года с вручением дипломов первой, второй, третьей степеней и памятного подарка стоимостью 25—30 рублей.

НА КОНКУРС «МИЛЛИОНЫ МАГНИТКИ ТРУДОВОЙ»

Хроника одного ремонта

РАЗБРАСЫВАЯ по стонам фейерверки из множества звезд, металл по желобу хлынул в ковш. Последняя плавка перед ремонтом мартеновского агрегата. Жизненное дыхание мартена прерывается: через заслонки завалочных окон не видно больше языков пламени, огнеупорная кладка ванны мартеновской печи меняет оттенок от ярко-белого до темно-красного, а стрелки приборов на сталеварском пульте управления возвращаются к нулевым отметкам. Теперь слово за огнеупорщиками цеха ремонта металлургических печей.

4 марта. 22 часа. В руках у старшего мастера В. П. Челнокова наряд-допуск на производство работ на двадцать первом сталеплавильном агрегате. Начинает ремонт четвертая бригада — одна из лучших в цехе. Проходят считанные минуты, и начата ломка кладки главного свода печи. Согласно командам мастера М. М. Синуры тяжелым рельсом (приспособленным для ломки) вырываются замковые кирпичи колец свода. С грохотом и треском старая кладка рушится в ванну печи, увлекая за собой отслужившие металлические конструкции и крепления.

Выдержавший огромные температуры и давления, огнеупорный материал отправляется на переработку. Но не весь. Кирпич, бывший в

употреблении и хорошо сохранившийся, можно использовать в кладке еще раз. А стоит он немалые деньги. Таким образом, в феврале огнеупорщикам ЦРМП удалось сэкономить почти две с половиной тысячи тонн огнеупоров.

Во время ломки кладки над сводом печи поднимается столб горячей пыли, по площадке растекается жар. Работать в таких условиях крайне трудно, но чувствуется, что ребята из бригады огнеупорщиков С. Мухаметкаримова, Г. Назарова и Р. Исхакова знают свое дело. Благодаря их сноровке и опыту ломка свода быстро подходит к концу. Понадобилось всего около двух часов, чтобы «разрушить» печь, разрушить плоды своего же труда. Но это необходимо. Заступающей в ночную смену первой бригаде создан широкий фронт работ.

5 марта. 00 часов. На сменном-встречном собрании этой бригады старший мастер В. Е. Шепилов уточняет поставленные задачи. Я не оговорился. Именно уточняет, потому что известны они были задолго до начала ремонта. И вот почему. Огнеупорная кладка изнашивается сразу у нескольких сталеплавильных агрегатов (например, пятнадцатая печь, печь № 3, подходить время ремонтировать 35-й двухвалный). Вопрос о ремонте агрегатов ставился ранее на совещании в кабинете на-

но четыре часа — потом благодаря этим ребятам сталеплавильщики четыре часа будут варить сталь. В эту ночь заместитель начальника цеха Анатолий Федорович Тарасов, руководивший работами, не смог удержаться от восклицания: «Молодцы ребята! Замечательно работают!»

А тем временем на головках мартеновской печи происходил самый настоящий шторм. Огнеупорщики бригад В. Солдатова и В. Вергилина разбирали кладку стен головок, прекрасно понимая, что необходимо дать фронт работ ремонтникам из ЦРМО № 1.

5 марта. 7 часов 30 минут. Смена закончена. Штаб по ежедневному подведению итогов социалистического соревнования называется лучших: Василия Киселева, Ивана Орехова, Ивана Камаева и мастера Е. И. Мольяко.

На площадке мартеновской печи появляется третья бригада. Еще перед началом смены к ней обратился бригадир комсомольско-молодежного коллектива, кандидат в члены КПСС Алексей Смирнов. Он вызвал на социалистическое соревнование остальные бригады огнеупорщиков, попросив старшего мастера смены В. П. Фомина доверить молодежному коллективу самый отстающий участок — левый регенератор. При этом ребята обязались выполнить сменную норму вы-