



РАПОРТ КОЛЛЕКТИВА ТРУДЯЩИХСЯ СТАЛЕПЛАВИЛЬНОГО ПЕРЕДЕЛА



ОТ СЪЕЗДА —
К СЪЕЗДУ

ЛИЦО МАГНИТКИ

В далеком от Урала курортном городке отдыхала группа наших земляков. «С Магнитки! Сталевары!» — восторженно восклицали при знакомстве с ними отпускники с разных концов Союза.

Вот как непрочно сформировалось понятие, что Магнитка — это сталь, мужественные, сильные люди, повелевающие раскаленным металлом, — сталевары.

Металлургам-то хорошо известно, что лицо нашего комбината определяют тысячи людей, сотни профессий. И тем не менее, сталеплавильный передел — один из главных на комбинате.

Вспомним определяющий год прошедшей пятилетки, когда сталевар тринадцатой печи Ю. Карташов призвалступить в борьбу за достижение наивысшего производства на каждом сталеплавильном агрегате. Тогда коллектив тринадцатой печи выплавил за год 318 тысяч тонн стали. А в общем по комбинату годовой прирост составил миллион тонн стали.

А разве не войдет в историю комбината эпопея создания и освоения двухванных сталеплавильных агрегатов. Сегодня такие гиганты дают ежегодно более миллиона тонн стали каждый. И совсем недаром группа магнитогорских сталеплавильщиков за успешное решение сложной технической задачи удостоена Государственной премии СССР.

Но разве только сталевары явились героями сталеплавильного передела девятой пятилетки? А как оценить труд работников цеха ремонта металлургических печей, сумевших настолько сократить сроки ремонтов мартенов, что это дало стране сотни тысяч тонн дополнительного металла? Или усилия копровиков, обеспечивших сталеплавильные агрегаты ломом, не взирая ни на какие трудности, или четкую работу тружеников цеха подготовки составов, разливающих, шихтовщиков...

На «отлично!» И в этом, в трудовом равенстве, в инициативе и упорстве коллективов всех звеньев и отдельных частей сталеплавильного передела и заключается залог будущих рекордов Магнитки, гарантия высокого качества стали с маркой ММК.

За годы девятой пятилетки сталеплавильщики комбината произвели дополнительно к плану 2 млн. 634 тысячи тонн стали. Прирост производства составил 2,9 млн. тонн. Значительно расширен сортимент выплавляемой стали, улучшено ее качество, из года в год снижался процент брака. В завершающем году пятилетки в соревновании металлургических предприятий страны за выплавку стали высшего качества сталеплавильщики комбината добились высоких результатов. По суждению против требований ГОСТов химсоставу выплавлено 96,6 процента всей стали. Большое внимание сталеплавильщики уделяли обеспечению ритмичной работы прокатного передела, выполнению заказов. Если в начале девятой пятилетки в мартеновском цехе № 1 выплавлялось в соответствии с заказами 87,4 процента стали, в мартеновском цехе № 2 и 96,8, а в мартеновском цехе № 3 — 96,4 процента, то

в 1975 году выполнение заказов этими цехами составило соответственно 98, 99,3 и 99,4 процента. Значительно выросла производительность труда. В 1975 году на одного трудящегося в мартеновском цехе № 1 приходилось на 107,4 тонны выплавленной стали больше, чем в начале пятилетки, в мартеновском цехе № 2 — на 34,8 тонны, в мартеновском цехе № 3 — на 75,6 тонны.

Победный марш сталеплавильщиков в девятой пятилетке — результат повседневной борьбы за большую сталь хорошего качества на основе развитого социалистического соревнования, технического перевооружения производства, совершенствования технологии. Это — результат действенного участия каждого трудящегося передела в решении задач, определенных XXIV съездом КПСС.

Успешно трудится в этом году коллектив второй мартеновской печи, выплавивший дополнительно к плану около четырехсот тонн стали строго по заказам и увеличивший производство на одну тысячу тонн по сравнению с январем прошлого года.

НА СНИМКЕ: одна из бригад передового агрегата подручных сталевара Анатолий Константинович МАКАРОВ, сталевар Сергей Григорьевич ПАНАСЕНКО и подручный Михаил Васильевич МАКАРОВ.

Фото Н. Нестеряко.

ЗАПИСАНО В ПРОЕКТ ЦК КПСС

БУДЕМ ХОЗЯЕВАМИ

«Обеспечить всемерный рост эффективности интенсификации общественного производства, усилить режим экономии».

В 1973 году экономия дорогостоящих и сыпучих материалов по цеху составила 1 миллион 116 тысяч рублей.

А в 1974 году по цеху был перерасход дорогостоящих и сыпучих материалов. 35-я печь вносила свою «долю»: наш коллектив приспособился к «норову» агрегата, искал оптимальные режимы работы. Не все удавалось. Были плавки не по заказам, а это одна из причин перерасхода. А в прошлом году экономия дорогостоящих и сыпучих

материалов составила 1 миллион 256 тысяч рублей. Но это еще не предел. Ведь бывают еще случаи халатного, бесхозяйственного отношения к материалам. Совсем недавно я наблюдал, как из какой-то поломки механизма в дозаторе несколько килограммов дорогостоящего раскислителя оказалось, миновав ковш, на земле.

В этой пятилетке наш коллектив решил установить строжайший режим экономии дорогостоящих и сыпучих материалов.

В. МАРКИН,
подручный сталевара
двухванного сталеплавильного агрегата № 35.



Нынешний год прочно войдет в историю как год юбилейного, XXV съезда нашей коммунистической партии, как год, открывший новую пятилетку — пятилетку повышения качества и эффективности производства. Это в известной степени налагает на каждого из нас особую ответственность за свои дела и поступки. Трудящиеся нашего цеха с воодушевлением восприняли программные документы партии и правительства. На рабочих собраниях, партгруппах тщательно пересмотрены все возможности и намечены новые рубежи. Например, наша бригада решила работать по принципу единой сквозной бригады и добиться того, чтобы ее считали в цехе образцово-показательной. Взяв за основу девиз: «Год XXV съезда КПСС — год ударного труда!», мы вызвали на соревнование на договорных началах коллективы первых бригад цеха подготовки составов, копровиков обоих цехов, железнодорожников четвертого района.

На своей печи мы продолжим в этом году соревнование с коллективом седьмой печи. В прошлом году наши коллеги «обошли» нас по всем показателям. Случилось это по ряду причин и объективных, и субъективных характера. И все же в 1976 году мы постараемся завоевать первенство в соревновании и добиться звания «Агрегат коммунистического труда». Вот поэтому очень серьезно, заинтересованно мы подошли к составлению планов-обязательств. В частности, намечено по

СРЕДНЕГОДОВЫЕ ПОКАЗАТЕЛИ: ЭФФЕКТИВНОСТЬ ПРОИЗВОДСТВА, КАЧЕСТВО РАБОТЫ

НАЧАЛО

сравнению с прошлым годом повысить на одну плавку стойкость свода печи, сэкономить на выплавке каждой тонны стали по 0,8 килограмма условного топлива, внедрить комплексный план по повышению качества работы и эффективности производства с годовой экономией не менее 10 тысяч рублей.

Главной проблемой для нас остается работа по заказам. Не секрет, что для нас, сталеваров, которые варят легированные марки стали, это далеко не просто. Приходится постоянно быть на чеку, и строго, неукосни-

тельно соблюдать технологические инструкции.

Не меньше заботит нас и увеличение стойкости свода. С этой целью мы намерены в этом году смонтировать жесткие ригеля с пружинной подвеской, внедрить газомазутное отопление. Предполагаем также закончить освоение торкретирования главного свода печи, внедрить паровой обдув свода отдельно на каждый ригель.

Но это, конечно, не все. Очень важно личное отношение каждого к своей работе. О своих подручных Вячеславе Головине, Викторе Андрианове и Геннадии Аверьянове могу сказать только хорошее. Ребята отлично справляются со своими обязанностями и при необходимости заменяют товарищей.

Пятилетка для нас началась неплохо. Уже сейчас на сверхплановом счету 5-й печи около 500 тонн металла. В январе мы обеспечили самое высокое по цеху производство стали — 28000 тонн. Такими же темпами намерены отработать всю пятилетку.

Е. СТЕПАНОВ,
сталевар мартеновского цеха № 2, партгрупп-орг, кавалер ордена Трудовой Славы III степени.

РАСТИМ СМЕНУ

В сталевары я пошел...

Недавно группа будущих сталеплавильщиков ГПТУ № 13 заключила договор на социалистическое соревнование с одной из групп ГПТУ № 37 Челябинского металлургического завода. И челябинцы, и магнитогорцы решили провести по самостоятельной плавке.

3 февраля с утра шесть учащихся ГПТУ № 13, разбившись на две бригады, приступили на самостоятельную трудовую вахту в третьем мартеновском цехе. Самостоятельную в полном смысле слова — обязанности всех трех подручных выполняли сами ребята, из кадровых эксплуатационников двух печей — 23-й и 14-й в плавке участвовали только сталевары. За работу взялись дружно, с огоньком. Под стать опытным производственникам, быстро и качественно выполняли они технологические операции...

У будущего подручного сталевара Раиса Абдрашидова на комбинате трудился

его отец, в первом мартеновском работают два старших брата. И первый самостоятельный трудовой шаг для младшего представителя династии Абдрашидовых стал успешным. Плавка была выдана строго по заказу и раньше графика. Хорошо показали себя и Олег Задоркин, и Габдулхак Манналов. На 23-й печи обязанности подручных исполняли Виктор Власов, Николай Пичугин и Сергей Антонов. Они тоже сработали успешно.

Впечатления всех ребят об этом дне выразил Виктор Власов:

— Было и легко, и трудно.

Трудно потому, что очень волновались: шутка ли, первая плавка!

Легко потому, что горели желанием доказать свое умение, верность опенной профессии сталеплавильщика.

Б. ИВАНОВИЧ.

НАПЕРЕКОР ТРУДНОСТЯМ

— Товарищи! Сегодня мы должны приложить все силы, чтобы, несмотря на тяжелые погодные условия, выполнить оменное задание, — с таким призывом обратился к своему коллективу начальник смены бригады № 2 второго копрового цеха Н. Габалсов.

И буквально через считанные минуты после окончания сменно-встречного собрания закрепились замерзшие краны, раздался лязг разрезаемого металлолома. Смена началась.

— Наша бригада, — рассказывает и. о. мастера бригады А. Пелагенин, — за январь заняла первое место. План выполнен на 106 про-

центом. Так что старт в первом году пятилетки мы взяли успешно. Прекрасно понимаем, какие трудности ждут нас в этом году. Ведь мы обязались выдать сверх плана 6500 тонн металла. И слово свое постараемся сдержать.

...Мороз. Условия работы очень тяжелые. Замерзают краны, покрываются инеем троллеи. В таких условиях копровики работали и предыдущую смену. Но металлолом был отправлен сталеплавильщикам в срок.

Однако непогода — дело

временное, — считает машинист крана бойного отделения В. Дубровский. — И если уж говорить о помехах в работе копровиков, следует назвать, в первую очередь, перебои в поступлении вагонов прямого парка со скрапом, неритмичную поставку тяжеловесного металла. К примеру, десятого февраля металл вообще не дошел до нас. Вот и приходится, как говорится, вариться в собственном соку, компенсировать перебои с металлом и составами за счет первого участка и участка шлаковых

разработок.

— Люди у нас работать умеют, — подхватывает машинист крана № 12 С. Федоров. — Если бы меня попросили назвать лучших, я бы назвал всех. Сам я работаю в цехе более двадцати семи лет. Многие изменилось за эти годы. Если, например, лет десять назад каждому машинисту положено было переработать в смену 300 тонн лома, то сейчас — 1000 тонн. Хорошо, если металлолом, вагоны поступают вовремя. А если нет? Сегодняшняя смена из удачных.

СМЕНА В РЯДУ
СМЕН

Вовремя поступил тяжелый металл и мультыдные составы. Сейчас половина пятого, а мы в паре с машинистом крана № 13 Н. Даниленко загрузили два мультыдных состава.

На этом разговор оборвался. Только что подали очередные мультыдные составы. Сергей Иванович вбежал по эстакаде в кабину крана. Через минуту очередная порция металлолома, поданная электромагнитом его крана, упала в мультыдный состав. Смена продолжалась.

Ю. ПОПОВ.

ГОД УДАРНОГО ТРУДА!