

ГОТОВИМ С УЧЕТОМ ОШИБОК

Бригады нашего цеха шефствуют над шестью классами средней школы № 5. Эту работу мы проводим по совместному плану с педагогическим коллективом. Однако не всегда этот план выполняется. В прошлом году, например, успешно прошли занятия в школе прокатчиков, во время которых старший мастер стана «1450» А. Г. Чесноков и начальник смены М. Г. Добчинский знакомили ребят с основными специальностями прокатного производства. А вот

в изокружке представители нашего цеха работали совсем добросовестно. И наоборот, если тренер по баскетболу, направленный из цеха, очень старательно и энергично взялся за дело, возникли препятствия со стороны школы: не были созданы условия для занятий этой секции.

Думается, в новом учебном году ошибки прошлого года будут учтены. Мы уже обговорили с педагогами план работы, направили в школу лучших производственников-комсомольцев пионер-

скими вожатыми. Как и в прошлом году будем проводить совместные комсомольские собрания, пионерские слеты, походы в кино и театр, экскурсии в научно-технический музей трудовой славы комбината и в свой цех. В октябре партийное бюро заслушает отчет о результатах работы цехового совета по содействию семье и школе. Посильную помощь оказывает наш цех в оборудовании школьных кабинетов. Но возможности в этом деле ограничены, так как если мы можем

достать нужные материалы и оборудование, то найти нужных специалистов — столяров, плотников трудно. Почти два года, например, оформляли кабинет географии, да так и не смогли закончить: не нашли столяра. По этой же причине до сих пор недоделана метеоплощадка. Видимо, при строительстве новых школ руководству комбината надо брать во внимание и полное оборудование кабинетов, так как цеху и школе решать эту проблему непросто.

Н. ЕМЕЛЬЯНОВ,
секретарь партбюро
листопрокатного
цеха № 1.

ОФИЦИАЛЬНЫЙ ОТДЕЛ Назначения

Мария Максимовна ПAVЛЕНКО назначена на должность заместителя начальника отдела детских учреждений. Инженер **ТРАХТМАН Леонид Борисович** назначен заместителем начальника отдела сбыта комбината. В связи с уходом на

пенсию **Марьян Казимирович СКУЛЬСКИЙ** освобожден от должности заместителя начальника отдела технического контроля. За долготлетнюю работу ему объявлена благодарность директора комбината. Инженер **Анатолий Дмитриевич ВЬЮГИН** назначен заместителем начальника отдела технического контроля.

НА ПРАВОМ ФЛАНГЕ ПЯТИЛЕТКИ

На снимке одна из передовых бригад кузнечно-прессового цеха, ежемесячно выполняющая нормы до 130 процентов: подручный **кузнец Александр Васильевич КОСТОГОРОВ**, кузнец **Александр Иванович БУТАКОВ**, машинист молота **Любовь Александровна АГАФОНОВА**. Фото Н. Нестеренко.

Тревожное положение сложилось в сентябре с отгрузкой продукции. Не стал исключением и наш цех. Еще за несколько дней до конца месяца наш долг исчислялся тысячами тонн проката. Но план мы все-таки выполнили, хотя, конечно, с большим трудом. Помогло чувство ответственности, которое в эти дни охватило всех: оперативней стали «оборачиваться» железнодорожники, прибавили темпов вальцовщики, старались не допускать срывов и мы, работники адьюстажа. Например, взять бригаду № 4. Работая в ночную смену 22 сентября, она отгрузила около 1000 тонн листа. А задание на смену предусматривало 560 тонн. Умело действовал бригадир отгрузки **Павел Захарович Ярин**, штабелеровщик **Василий Васильевич Афанасьев**, **Александр Николаевич Черепанов**, машинист крана **Анатолий Павлович Феофанов**. В ту ночную смену дежурил мастер адьюстажа **Анатолий Иванович Феофанов**, обеспечивший своевременное нас вагонами, следивший за верной комплектацией и отгрузкой заказов.

В ногу с передовым коллективом идет и бригада № 2. Здесь наиболее удачливыми в работе слывут бригадир отгрузки **Василий Васильевич Тепляков**, машинист крана **Константин Петрович Головин**, штабелеровщик **Александр Антипов**.

Что касается нашей бригады № 1, то 22 сентября мы отгрузили 825 тонн металла, перекрыв задание почти на 300 тонн. В ряду передовых

ОТГРУЗКА ПРОДУКЦИИ — ЗАДАЧА ДНЯ

НЕ ДОЖИДАЯСЬ АВРАЛА

штабелеровщик **Ефремов**, молодой машинист крана **Костин**, ветеран **Никитин**. Но можно было бы добиться и еще больших результатов. Последнее время много хлопот приносит некачественная прокатка металла. Лист поступает с нечистой поверхностью, много идет окалины. Окалина — признак неурядицы на участке нагревательных печей, т. е. нагрев проводится с отклонениями от технологических инструкций. Еще увеличивается выход листов с окалиной из-за частых поломок механизма гидросбива на стане.

Много бед на отгрузке из-за внезапных простоев крана, особенно тупиикового. А на него — повышенная нагрузка. Но бывает, что только закончили ремонт, как буквально через несколько минут снова простой — часовой, а то и более...

И еще хочется сказать об одном факторе. Например, вплоть до 22 сентября, до среды, не были обнародованы достижения лучших коллективов за неделю с 13 по 20 сентября. А ведь нужно, чтобы рабочие знали — какие бригады впереди, кто работает хуже...

О взаимодействии с железнодорожниками. Доля их в четкой организации работы велика. А раньше иногда допускали они еще срывы — вагоны поступали не вовремя, их было меньше, чем тре-

буется. В последние дни сентября таких случаев не было.

Это, видимо, вызвано острой необходимостью — давно на комбинате не было таких «горячих дней». Но хотелось бы, чтобы достигнутое было закреплено, не позабылось. Например, особым считается у нас пятый пролет. По технологии отгружаем мы здесь толстый лист, крупногабаритный, он заполняет вагон «от стенки до стенки». Однако нет-нет, а прилут железнодорожники вагоны-инвалиды с помятыми стенками, дверями. Наши бригады отгрузки отказываются их заполнять. Пока железнодорожники заменят, уходит время. Иной раз на свой страх и риск загрузим лист в вагоны какие есть, а на станции Южная составы забраковывают. И приходится продукцию возвращать в цех и разгружать...

Решать эти проблемы — и внутрицеховые и взаимодействия — необходимо немедленно, не дожидаясь новых авралов. Ведь как отменно не организуй работу, за какие-то считанные дни трудно добиться успеха, а главное закрепить лучшее, чтобы так было всегда.

Г. ПОМЫТКИН,
бригадир адьюстажа
листопрокатного цеха.

продукция ММК, сдерживается ход строительства этого важного объекта. Следует заметить, что комбинат ранее не нарушал сроков поставки заказов этого треста. Другой пример первого нарушения сроков поставки — Тюменское транспортно-эксплуатационное предприятие. Этому предприятию комбинат недопоставил в третьем квартале листовую сталь. Она должна была пойти на строительство рыболовецких судов. Из-за ее отсутствия Тобольское судостроительное эксплуатационное предприятие не выполняет взятые социалистические обязательства.

Подобные примеры говорят о том, что неудовлетворительная работа наших отдельных коллективов больно отражается на всем народном хозяйстве, на общем благосостоянии. И теперь дело трудовой чести Магнитки в возможно более короткие сроки ликвидировать отставание по выполнению заказов.

С. СУХОБОКОВ.



♦ О ТОВАРИЩАХ ПО ТРУДУ

Все у них впереди

В 1972 году **Галия Морозова** пришла в цех механизации № 1. Выучилась на токаря, и с тех пор цех ей стал вторым домом. Гале очень нравятся специальность токаря, и работает она с увлечением. Стало уже привычным, что за смену она выработывает 20—25 процентов дополнительно к норме. Мо-

розова — член ВЛКСМ, активно участвует в общественной жизни, как пропагандист часто выступает перед коллективом.

Хорошо работает и другая работница, подруга **Галии Морозовой**. Это **Наталья Илюшкина**. Также комсомолка, агитатор в этом же коллективе, перевыполняет норму на

15—20 процентов. Часто их можно видеть вместе, помогают друг другу.

На уборке картофеля работали в паре. Они-то и были в числе передовых, показывали пример.

Нет у них высоких наград. Но, думается, это только пока. Ведь есть у них самое главное — молодость, задор, желание работать на радость людям.

А. ДВОРЯНИКОВ,
слесарь цеха механизации № 1.

ДЛЯ ВАС, СТАЛЕПЛАВИЛЬЩИКИ

НОВЫЕ ПЕРЕВОДЫ

ные сроки службы металлоприемников. ***

В статье «Использование газорезающего оборудования на установках непрерывной разливки» отмечается, что выполнением определенной системы ухода с относительной незначительным расходом времени и материалов достигают максимум производительности надежностью.

Заготовки шириной до 600 мм нарезаются автоматически с одним резаком, заготовки шириной до 2000 мм — одновременно двумя резаками. Скорость разливки на установках непрерывной разливки очень высокая, и остается очень мало времени для «летучего реза», поэтому минимально возможная обрезанная часть длины заготовки является критерием производительности автоматов горячей резки.

Описан современный уровень автоматизации резки с малой долей скрапа от заготовок. ***

Развитие техники обработки направлено к повышению скоростей резания при сохранении стойкости инструмента и обеспечении качественной поверхности обрабатываемых деталей.

Тем самым возрастают требования к обрабатываемости стали не только с точки зрения абсолютного уровня технологии, но и ее стан-

дарности, являющейся важнейшим качеством при обработке на автоматических линиях. На обрабатываемости стали можно влиять выбором химического состава и производственной технологии, которая также может существенно изменить структуру обрабатываемости, в частности: состав, форму и расположение включений, величину зерна, пластические свойства обрабатываемых металлов и прочее. Все эти вопросы рассмотрены в статье «Деформационная способность автоматных сталей с повышенным содержанием серы».

В проспекте фирмы Интернэшнл дивизион оф Адресграф-Малтиграф (Англия) «Маркировка стали устройством «Адресграф» описано устройство для маркировки стали в горячем состоянии. Устройство просто в обращении. Использование этого устройства позволяет получить точную долговечную информацию. Преимущества системы: скорость — тисненое маркирование к стали можно произвести за несколько секунд; экономия — оборудование вскоре окупается за счет избежания смешивания сталей и экономии от этого.

Обзор подготовлен сотрудниками ОНТБ комбината.

ЗАКАЗЫ — В СРОК, ЗАКАЗАМ — КАЧЕСТВО

Дело нашей чести

Все еще плохо обстоит дело с выполнением заказов. По итогам восьми месяцев работы самыми крупными должниками являются листопрокатный, проволочно-штриповый, сортопрокатный цехи, а также листопрокатные четвертый и пятый. У всех этих цехов долг по заказам перевалил за двадцать тысяч тонн, а в сортопрокатном цехе достиг 47410 тонн. В сентябре сортопрокатный цех сумел выполнить плановое задание, но долги цеха, накопленные в основном за летние месяцы, не уменьшились.

Если взглянуть на корреспонденцию, поступающую ежедневно в отдел сбыта комбината и призванную напомнить должникам о прошедших сроках поставки, то для перечисления заказчиков лишь названных пяти цехов потребуется не меньше места, чем для этой заметки. Плохая работа летних месяцев не позволила сортопрокатному цеху выполнить заказы

Горьковского автомобильного завода, листопрокатному — заказы Уралмаша и Минского автозавода. ЛПЦ № 4 задолжал Ликинску и Ярославлю, проволочно-штриповый — Воронежю, Кувандыку, Рузаевке. Названные заказчики — самые крупные, т. е. те, для которых несвоевременная поставка заказанного комбинату металла влечет за собой серьезные трудности с выполнением плана. Но список даже крупнейших заказчиков этим не исчерпывается.

Примером того, к чему ведет задержка поставок, может служить трест Башнефтепромстрой, который строит в г. Нефтекамске филиал КамАЗа. Комбинат должен был поставить этому тресту периодическую сталь марки 35ГС в течение III квартала. Но идет уже четвертый квартал, а этот заказ не выполнен. В результате из-за отсутствия железобетонных конструкций, для изготовления которых необходима