

Магнитогорский МЕТАЛЛ

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

№ 35 (7545)
Газета выходит с 5 мая 1935 года

СУББОТА, 21 марта 1987 года
Цена 2 коп.



«Наш цех первый на Урале, который начал производить холоднокатаный лист. Но до сих пор в цехе нет автоматики, которая контролировала бы качество этого металла.

Из выступления В. Назарова, вальцовщика ЛПЦ № 2.

«...И нам, сталеплавищикам, трудно работать из-за сильной загазованности в цехе. Кое-что пытались улучшить, но положение меняется медленно. Не пора ли уч-

ным вплотную заняться этой проблемой?».

Из выступления В. Шунина, сталевара первого мартеновского цеха.

«Идет второй год после съезда — и мы снова повторяем старые ошибки! За один год менять решение, которое стоит государству десятки миллионов рублей? Хотелось бы знать партийную оценку этого со стороны парткома. Лично я считаю: это беспорядок!».

Из выступления В. Коннова, бывшего старшего мастера доменного цеха.

Материалы с общекombинатского партийного собрания читайте на 2-3-й стр.

Великому Октябрю — наш ударный труд!

ВЕСТИ ИЗ ЦЕХОВ

Металлурги Магнитки обсуждают Обращение ЦК КПСС к советскому народу

И быстро, и хорошо

Бригада мастера Артемьева — один из признанных лидеров филиала ЦРМО № 2. Коллектив вышел победителем в цеховом социалистическом соревновании в феврале, еще более высокие темпы набрал в марте. Если в прошлом месяце график ремонтов выполнялся на 104,8 процента, то сейчас — на 119 процентов. 4,54 — таков средний балл оценки качества ремонтов представителями цехов. Как и в прошлом месяце, оценку «отлично» выставили механики ЛПЦ № 2 за ремонт крана № 3.

Всякий раз стараемся мы выиграть время. Обычно ремонт хвостовой части моталок стана 2500 приходится передавать сменщикам, а в последний раз управились за одну смену, отрегулировав две пары тянущих роликов. Также быстро провели аварийный ремонт шестеренной клетки в ЛПЦ № 1.

Ю. ГУРИЕНКО,
бригадир филиала ЦРМО № 2.

Выбирает коллектив

Состоялись выборы начальника углеподготовительного цеха. Были выставлены две кандидатуры: и. о. начальника цеха Ю. Н. Иванова и начальника смены П. С. Крылова. На конференции представителей трудящихся цеха доброжелательно и принципиально, в духе нового времени обсуждались деловые и личные качества претендентов. В их адрес были высказаны и критические замечания, отмечены слабые стороны.

Большинством голосов начальником углеподготовительного цеха выбран Юрий Николаевич Иванов. Бригадир слесарей Б. А. Кашин, мастер В. И. Темников, начальник смены В. А. Верстов, бригадир производства участка углеподготовки А. П. Косинович и другие во время обсуждения говорили о напряженной обстановке, сложившейся в цехе. Они выразили уверенность, что новый руководитель учтет все пожелания трудящихся, и цех вернет себе доброе имя.

А. КОВАЛЕВ,
секретарь парткома коксохимического производства.

Доверять молодым

Меня как шефа-наставника затронули, можно сказать, за живое те слова обращения Центрального Комитета партии к советскому народу по случаю приближающегося семидесятилетия Великой Октябрьской социалистической революции, где говорится о молодежи. Повторю это место из обращения: «Большие надежды партия и народ возлагают на молодежь с ее энергией, жаждой перемен, острой реакцией на недостатки. Молодым людям надо дать возможность полнее проявить себя в самостоятельной работе».

Неуемная энергия, стремление к самостоятельности, живой интерес ко всему окружающему — да это же о моих девчонках!

Звено наше — особенное. Здесь трудятся самые юные эмалировщицы — кто после окончания училища, кто после школы. Есть и из «трудных». Но никаких разногласий у нас нет: все вместе учимся азам профессии, коллективизму. Радуют первые трудовые успехи Нины Борисовой, сестер Аси и Зины Ахмадуллиных, совсем недавно приехавших из Кизильского района. А Минигуль Янтурину уже не раз признавали лучшей молодой рабочей по профессии.

Эти девушки — в самом начале трудового пути. Когда они крепко встанут на ноги в профессиональном отношении, то уйдут из нашего звена. Как Лида Фролова, как Рамиля Сагадатова. Теперь они самостоятельно трудятся в сменных бригадах, успешно справляются с плановыми заданиями.

Не всегда работа наставника приносит удовлетворение. Обидно, когда уже обученные эмалировщицы уходят из цеха. Думаю, удерживать их нам под силу. Правда, без более широкого и ускоренного внедрения в производство средств автоматизации — вряд ли. Это неперемное условие надо учитывать всегда. Главное же — суметь направить энергию молодежи в правильное русло. В самом деле, сколько у молодых прекрасных качеств: полны энтузиазма, легки на подъем, стремятся к переменам. Но чтобы поддерживать их и развивать эти качества, надо и нам, старшим товарищам, начать с себя, со своего места на производстве и в общественной жизни. Чтобы им, молодым, было с кого «делать» жизнь.

А. КОВАЛЕВА,
эмалировщица цеха
эмальпосуды, член
горкома КПСС.

ВОСЬМОЙ листопркатный цех — самый молодой на комбинате, и хозяева уникального оборудования здесь тоже молодые. Когда строился цех, предполагалось выпускать продукцию определенного сортамента. Однако интересы народного хозяйства внесли существенные коррективы.

Сегодня сортмент металла во многом отличен от проектировавшегося, он более сложный. По ходу дела листопркатчикам пришлось перестраиваться, реконструировать новейшее оборудование, обновлять технологические процессы. Задачи на двенадцатую пятилетку стоят перед коллективом очень трудные, но реальные. Достаточно сказать, что, например, термическому отделению, чтобы выйти на про-

ектную мощность по теплорешному сортменту, нужно за год отжигать около 460 тысяч тонн металла, то есть почти на 100 тысяч тонн больше, чем удалось в прошлом году. В цехе разрабатана программа мероприятий, выполнение ее контролируется партийным бюро и администрацией.

Главным вопросом сейчас стало качество продукции. Внедрение государственной приемки выявило многие моменты, на которые раньше не обращали внимания. Справедливости ради отметить, что на протяжении длительного времени восьмой листопркатный успешно выполняет заказы — ровно на 100 процентов. И в цехе искренне считали, что особой подготовки к работе в новых условиях не понадобится. Жалоб, серьезных

На правом фланге пятилетки



Большой вклад в выполнение заданий по производству продукции и повышению ее качества вносят ремонтные службы цехов, обеспечивая бесперебойную работу агрегатов.

В третьем мартеновском цехе хорошая слава идет о бригадире слесарей Иване Никифоровиче ИВАШКИНЕ. За многие годы работы он в совершенстве изучил современное хозяйство и, познав тонкости сталеплавления, хорошо помогает сталеплавищикам выполнять обязательства по производству металла. Большое хозяйство приходится обслуживать его коллективу в литейном пролете цеха: ремонт желобов и ковшей — дело хлопотное. Но они всегда выходят из рук ремонтников вовремя и с хорошим качеством.

Иван Никифорович Ивашкин не только сам отлично ведет работу, но и помогает своим товарищам добиваться успеха, передавая свой большой производственный опыт.

Фото Т. Усик.

♦ ОСТРЫЙ СИГНАЛ

ЧЕРЕПАШЬИМИ ТЕМПАМИ

С двойственным чувством читаем мы, работники четвертого листопркатного цеха, нередкие сообщения в вашей газете о том, что железнодорожники комбината умело обращаются с вагонами. С одной стороны, мы радуемся за них, понимая, что четкий оборот вагонов укрепляет экономическое положение комбината. А с другой, недоумевая: почему же тогда мы оказываемся в роли пасынка у железнодорожников?

Противоречия, впрочем, здесь нет. Хвалят железнодорожников за оборот вагонов парка МПС, а мы их браним за задержки с вагонами местного парка. Вот

лишь один пример, из самых свежих. 15 марта диспетчер выделил цеху вагоны для транспортировки валков со склада УГМ. Их благополучно загрузили, выпустили за пределы склада и...и они как в воду канули. И только четверо суток спустя со станции Доменная сообщают, что вагоны к нам «пошли». Но и к концу рабочего дня они не «дошли» до цеха, так как двигаются все теми же черепашьими темпами. Сообщаем номера вагонов: 7995 и 7986.

Многосуточные задержки с поступлением валков стали правилом! Вместо пяти комплектов плюс резерв на

стане сейчас только 3,5 комплекта и нулевой резерв. Спросите у технологов, можно ли при этом четко работать по заказам... Мы уже не говорим о другой беде: в отделении, на стане скопилось 800 тонн бракованных валков, они мешают нормальной работе. Но отправить в копровый цех их не можем: нет вагонов слитерой «Б». И здесь все упирается в железнодорожников. В тех самых, которые отлично умеют обращаться с вагонами. Но лишь с чужими.

Работники ЛПЦ № 4
Г. ШЕМЕТОВ, Н. ГОЛОВИН, Л. ФЕДОРЧУК, А. БОРДАЧОВ.

ГОСПРИЕМКА: БЫТЬ СОЮЗНИКАМИ

претензий к качеству ленты не поступает. Ну, а если и возникают порой недоразумения, они быстро разрешаются.

Однако в январе обстановка в цехе стала постепенно накаляться. Представителей госприемки многие технологи встретили «в штыхы». К сожалению, тон в этом задавали некоторые командиры производства. До поры до времени об этом предпочитали помалкивать. Однако шила в мешке не утаишь. О нездоровой обстановке представители госприемки говорили в феврале на своем партийном собрании, куда пригласили и партийных вожakov цехов. Как сейчас оценивают отношения технологи и государственные контролеры? Появилось ли «дотепление»?

Л. ЛИТВИНОВ, предсе-

датель госприемки в восьмом листопркатном цехе. До этого я много лет проработал здесь, в последнее время был заместителем начальника цеха. Коллектив, производствo изучил. Скажу откровенно, годами сложившаяся обстановка привела к тому, что технология тут, образно говоря, очень напоминала сильно расстроенный музыкальный инструмент. Госприемка должна помочь «настроить» его. Как? Мы поставили задачу: изучить обстоятельства, причины появления претензий потребителей. К примеру, из Ульяновской области нам вернули девять вагонов ленты: обнаружен расслой металла. Это около двух тысяч тонн. Ждем представителя завода. Пока очевидно, что этот металл произведен летом прошлого года. Непо-

нятно, почему он так долго лежал там. Будем разбираться.

Почему любая претензия госприемки вызывает острую реакцию? Дело в том, что готовый металл тщательно запаковывается, — в три «одежки». Чтобы предъявить его нам, продукцию надо раздеть. А на это требуется время. Люди начинают нервничать, и кто-то срывается. Стараемся на эмоции не реагировать. У нас должен быть инженерный подход: выяснить причины технологических отклонений. Но чтобы выяснить, нужно работать в нормальных условиях. Мы попросили выделить нам рабочую площадку. Недавно ее получили. На ней установили консоль, ручную таль. Жаль,

(Окончание на 3-й стр.)