

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

МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

№ 63 (4200)
Год издания
тридцать третий

ЧЕТВЕРГ,
25 мая
1972 года

Цена 2 коп.

● СМЕНА В РЯДУ СМЕН

ОБЫЧНЫМ ПОРЯДКОМ

В тот день мы меняли бригаду № 1. Когда я пришел на пост принимать смену, то увидел молодого оператора, выпускника технического училища № 13 В. Парфенюка сияющим, радостным. Мне было понятно его возбужденное состояние: работая в ночную смену, бригада, в которой трудится Парфенюк, прокатала без единой тонны брака 4472 тонны металла, что на 639 тонн превысило сменное задание. Я поздравил молодого коллегу с отличной работой, с праздником пионерии (это было 19 мая). Захотелось узнать, как мои товарищи сумели так хорошо организовать работу.

...Смена началась обычным порядком. Металл, который поступает на стан, берет свой путь со склада слябов. Бригадир поста Анатолий Шунин и машинисты кранов Сергей Сафонов и Андрей Илюшкин сумели, помимо других производственных операций, подать на загрузочный роулинг 2347 тонн транзитного металла. 1315 тонн горячего проката дали обжимщики, он принимается со слябинга непосредственно по роликкам. То есть металлом бригада была обеспечена всю смену. В таких условиях работать можно успешно, если на стане все в порядке.

Но нельзя в этом смысле сказать, что смена выдалась удачной, легкой. На 5-й секции загрузочного роулинга плохо работал один ролик, который то и дело разворачивал слябы, усложняя работу оператора и посадчиков, но ребята (а там работает молодежь) не растерялись, их спорность и находчивость сделали свое дело.

Некоторое время отставала по температурному режиму (по отношению к другим) первая нагревательная печь. Но коллектив сварщиков во главе с Василием Андреевым не помешал стану держать ровно взятый темп проката. А следить за темпом прокатки и выполнением часового графика — обязанность оператора четвертого поста. И Владимир Сурганов всю смену был «весь внимание». Штука за штукой проходили слябы черную группу клетей. Опытным глазом после каждой перестройки проверял их старший вальцовщик Леонид Волков.

Коллектив вальцовщиков чистовой группы во главе со старшим вальцовщиком Владимиром Давыдовым доводят раскаленную полосу до соответствующего профиля, и оператор главного поста Владимир Уймин, работающий на высоких скоростях, отдает ее на моталки. Это самый ответственный участок. Работа операторов моталок поистине виртуозна. Не случайно операторы здесь говорят иногда, оценивая какую-нибудь смену: «Ну и смена — не хватило даже рук». Так вот здесь полосу принимает «ас» Николай Нефедов. Он работает на пару с Виктором Башинским. Ни один рулон работники ОТК не смогли забраковать в эту смену. Хорошо постарались и механики, и электрики, энергетики и служба смазки. Они обеспечили плановую перевалку без единой минуты задержки...

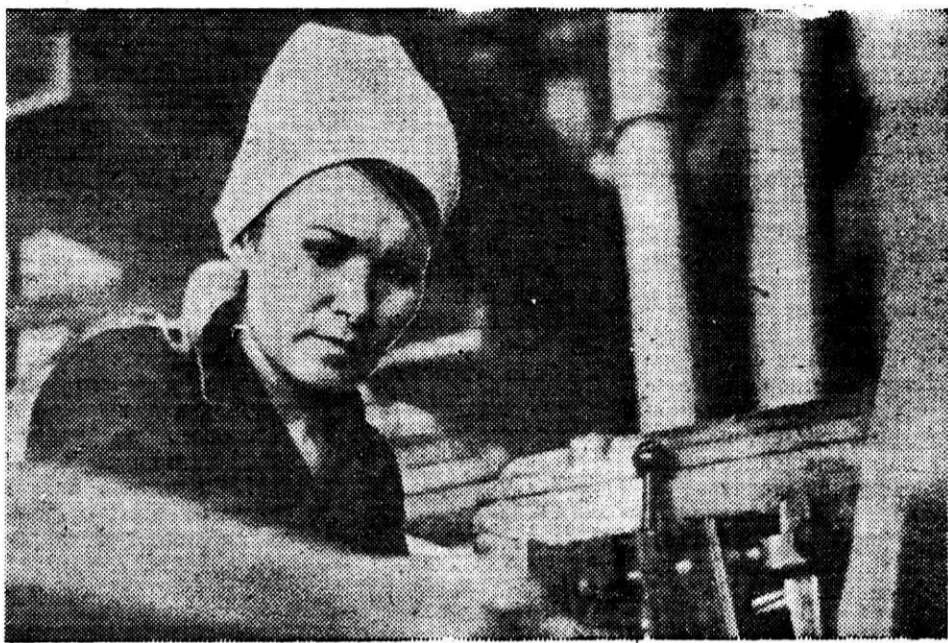
Это лишь эпизоды одной рабочей смены, а таких смен у этого дружного и трудолюбивого коллектива много. Бригада неоднократно занимала первое место в социалистическом соревновании, на протяжении многих лет работает ровно. Коллектив возглавляют начальник смены А. Колочев и и. о. мастера В. Лимонов, который одно время работал вальцовщиком. В. Лимонов закончил МГМИ и вот сейчас исполняет обязанности мастера. Он кандидат в члены КПСС. Всего в бригаде двенадцать коммунистов. Почти все они возглавляют ответственные участки. Так, М. Шунин является бригадиром энергетиков, А. Мордашов — старший дежурный машинного зала. Черновой группой руководит В. Ивко. На печах — старшим сварщиком В. Андреев. Все коммунисты проявляют образцы трудолюбия и подают пример беспартийным товарищам. Партийную группу возглавляет коммунист В. Чернышков. Индивидуальные беседы, проводимые коммунистами с рабочими, во многом способствуют той благоприятной трудовой атмосфере, которая царит в бригаде. Этим во многом объясняется ее успех.

А. КРИВОШЕЕВ,
оператор стана 2500 листопрокатного
цеха № 4.

ИЗДЕЛИЯ МЕБЕЛЬНОЙ
ФАБРИКИ НАШЕГО КОМ-
БИНАТА ПОСТУПАЮТ В
ПРОДАЖУ В МАГАЗИНЫ
МАГНИТОГОРСКА, А ТАК-
ЖЕ ОТПРАВЛЯЮТСЯ ВО
МНОГИЕ НАСЕЛЕННЫЕ
ПУНКТЫ ОБЛАСТИ. ПОКУ-
ПАТЕЛИ ДОВОЛЬНО — ИЗ-
ДЕЛИЯ ИМЕЮТ ТЩАТЕЛЬ-
НУЮ ОТДЕЛКУ ПРИЯТНЫХ
ТОНОВ.

НА СНИМКЕ: ПЕРЕДОВИК
ПРОИЗВОДСТВА РАМЗИЯ
ГАБАЙДУЛОВА САШИХО-
ВА, СВОИМ УДАРНЫМ ТРУ-
ДОМ ПОМОГАЮЩАЯ КОЛ-
ЛЕКТИВУ УСПЕШНО ВЫ-
ПОЛНЯТЬ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА
ВТОРОГО ГОДА ДЕВЯТОЙ
ПЯТИЛЕТКИ.

Фото Н. Нестеренко.



Юбилей СССР - 10 МЕСЯЦЕВ УДАРНОГО ТРУДА!

БЫСТРО И ДЕШЕВО

В этом месяце коллективу цеха ремонта промышленных печей приходится труднее, чем обычно. Его положение усложнилось тем, что, кроме обычных ремонтов мартеновских агрегатов, сейчас проводится реконструкция главных сводов ряда печей, что делается в целях увеличения их стойкости. Так, в мае уже осуществлена реконструкция сводов 24-го и 19-го мартенов.

Но, несмотря на трудности, коллектив цеха, как всегда, успешно справляется со своими заданиями и добился, на ремонте сталеплавильных агрегатов значительной экономии времени. Особенно успешно был прове-

ден ремонт печи № 30, которая была введена в строй действующих на 14 часов раньше графика.

Заботясь о максимальном удешевлении ремонтов, коллектив выбрал и повторно употребил в кладку большое количество огнеупорного кирпича. По предварительным подсчетам, к концу месяца общий вес повторно использованных огнеупоров составит около 2,5 тысячи тонн, а это значит, что сэкономлено будет более 30 тысяч рублей.

Хорошо работают на ремонте мартенов бригады каменщиков Ф. Г. Бабина, Б. С. Пруса, В. И. Мозгового, И. П. Мушинского. Дружно помогают каменщикам звенья подручных А. Ф. Большаковой и Р. Н. Голощаповой.

Ю. САШИН.

На потоке — посуда

Определяющим в характере коллектива цеха металлической посуды является постоянное стремление эмалировщиков, опинковщиков, штамповщиков из месяца в месяц увеличивать выпуск пользующейся спросом у населения эмалированной посуды, улучшать ее качество.

Двадцать два дня работы в мае — это двенадцать тысяч эмалированных изделий и девятнадцать тонн опинкованной посуды, выпущенных дополнительно к месячному плану. Более семидесяти процентов всей эмалированной посуды выпускается светлых тонов. Такая посуда завоевала популярность у покупателей, и поэтому в цехе металлической посуды стремятся как можно лучше удовлетворять запросы населения. **Б. МАЕВСКАЯ.**

КОМБИНАТУ — ЧИСТОТУ И ПОРЯДОК

П о х о д продолжается

проведены большие работы по очистке и уборке шестого пути со стороны разливочной площадки, благоустраивается и асфальтируется силами цеха подшефная территория.

Немало по вопросу благоустройства сделано в ЛПЦ-2, ЛПЦ-3, ЛПЦ-1. Правда, в последнем сейчас идет ремонт крыши, и сбрасываемые на землю отходы не всегда своевременно вывозятся. Немешало бы трудящимся

ЛПЦ-1 получше следить за порядком на участке хозпролета, в районе печей.

Далеко не блестящи дела в обжимном цехе № 1. Отмечен беспорядок на блюминге № 3, в районе левой стороны ножниц № 1 и № 3, на рабочих площадках колодцев блюминга.

Еще хуже обстоят дела на блюминге № 2. Становой пролет, пролет колодцев требуют хорошей уборки. Видимо, не-

достаточно контролируется качество наведения порядка, хотя в цехе и имеется комиссия, висит доска показателей. Лучше всего в обжимном цехе № 1 дела обстоят на адьюстаже: здесь регулярно ведется борьба за высокую культуру производства.

Не так быстро, как хотелось бы, идут работы в фасонно-вальце-сталелитейном цехе. Загромождены разливочная площадка, участки обрубки.

И общая беда всех цехов — несвоевременная вывозка собранного мусора. Этот вопрос очень важный и нуждается в скорейшем решении.

Поход за чистоту продолжается.

Т. МИХАЙЛОВ.

СЕГОДНЯ В НОМЕРЕ

- Об одной рабочей смене стана 2500 горячей прокатки рассказывает оператор А. Кривошеев
- Поход за чистоту и порядок на комбинате продолжается
- Секретарь парткома горно-обогатительного производства М. Горшков размышляет об идейной убежденности коммуниста
- Н. М. Крюков — руководитель, коммунист, товарищ
- Страница рационализатора и изобретателя — 3 стр.
- Спорт: скалолазание, футбол
- Шоферу-любителю и мотоциклисту