

РАБОТА привела меня на участок вырубki первого листопркатного цеха. Там я встретился с исследователем лаборатории тонкого листа и жести Леонидом Файнбергом.

— Вот они, слябы второй партии нестарееющей стали, — сказал, как бы продолжая начатый разговор, Леонид Борисович, показывая на небольшие прямоугольники металла, которые были выложены в ряд для вырубki.

А разговор у меня с Файнбергом был как раз после первой его поездки в Горький на автомобильный завод с первой партией автокузовного листа, впервые родившегося в Магнитогорске. И не только с ним, тогда пришлось поговорить почти со всеми, кто принимал участие в разработке технологии выплавки новой для Магнитогорска марки стали, термической обработки, прокатки.

Нестареющая сталь. Ее будет прокатывать в листы новый стан «2500», который строится сейчас на комбинате. Автомобили, которые будут выпускаться в Тольятти, будут одеты в эти листы. Это — будет, а пока продолжаются поиски.

Уже полтора года занимаются разработкой технологии прокатки автомобильного нестарееющей листа Александр Востриков, Леонид Файнберг и Сергей Братусь.

Начинали с технической литературы. Ознакомились с опытом выплавки и прокатки нестарееющей стали за рубежом и на отечественных металлургических заводах. Востриков провел работу по исследованию качества сходной по химическому составу с 08Ю стали, отвечает ли ее качество требованиям ГОСТа.

Потом длительные поиски, разработка новой технологии применительно к нашим условиям и с прицелом на прокатку на будущем стане.

Я снова в лаборатории тонкого листа и жести. Разговариваю с Леонидом Файнбергом и Александром Востриковым. Они недавно вернулись из второй поездки на автомобилестроительный завод в Горький.

Здесь работают в большинстве своем люди, любящие свое дело. Исследователю надо очень много знать, буквально каждый день обогащаться знаниями. С этой целью прежде, чем присту-

Потом длительные поиски, разработка новой технологии применительно к нашим условиям и с прицелом на прокатку на будущем стане.

Здесь работают в большинстве своем люди, любящие свое дело. Исследователю надо очень много знать, буквально каждый день обогащаться знаниями. С этой целью прежде, чем присту-

Потом длительные поиски, разработка новой технологии применительно к нашим условиям и с прицелом на прокатку на будущем стане.

Здесь работают в большинстве своем люди, любящие свое дело. Исследователю надо очень много знать, буквально каждый день обогащаться знаниями. С этой целью прежде, чем присту-

Здесь работают в большинстве своем люди, любящие свое дело. Исследователю надо очень много знать, буквально каждый день обогащаться знаниями. С этой целью прежде, чем присту-

Потом длительные поиски, разработка новой технологии применительно к нашим условиям и с прицелом на прокатку на будущем стане.

Здесь работают в большинстве своем люди, любящие свое дело. Исследователю надо очень много знать, буквально каждый день обогащаться знаниями. С этой целью прежде, чем присту-

Здесь работают в большинстве своем люди, любящие свое дело. Исследователю надо очень много знать, буквально каждый день обогащаться знаниями. С этой целью прежде, чем присту-

Здесь работают в большинстве своем люди, любящие свое дело. Исследователю надо очень много знать, буквально каждый день обогащаться знаниями. С этой целью прежде, чем присту-

Здесь работают в большинстве своем люди, любящие свое дело. Исследователю надо очень много знать, буквально каждый день обогащаться знаниями. С этой целью прежде, чем присту-

Здесь работают в большинстве своем люди, любящие свое дело. Исследователю надо очень много знать, буквально каждый день обогащаться знаниями. С этой целью прежде, чем присту-

СТАЛЬ ДЛЯ ТОЛЬЯТТИ ИССЛЕДОВАТЕЛИ

— На этот раз у нас получился лист лучшего качества, чем лист первой партии, — говорят они о результатах поездки. — Лист получился пластичный, выдержал даже особо сложную вытяжку, чего не могли добиться в прошлый раз. Но до сих пор остается желать лучшего поверхность нашего листа.

На небольшом стенде собраны образцы поверхности импортного и отечественного холоднокатанного автолиста. Здесь небольшие прямоугольники с холодной матовой поверхностью японской, английской, австрийской, магнитогорской, череповецкой и запорожской стали. Если приглядеться внимательно, можно заметить разницу между импортной и отечественной продукцией. Поверхность нашего листа темнее, с легкими соломенными цветами побелости, видны направления прокатки. Вот это-то и огорчает наших специалистов.

По пластичности мы доби-

Потом длительные поиски, разработка новой технологии применительно к нашим условиям и с прицелом на прокатку на будущем стане.

Здесь работают в большинстве своем люди, любящие свое дело. Исследователю надо очень много знать, буквально каждый день обогащаться знаниями. С этой целью прежде, чем присту-

Здесь работают в большинстве своем люди, любящие свое дело. Исследователю надо очень много знать, буквально каждый день обогащаться знаниями. С этой целью прежде, чем присту-

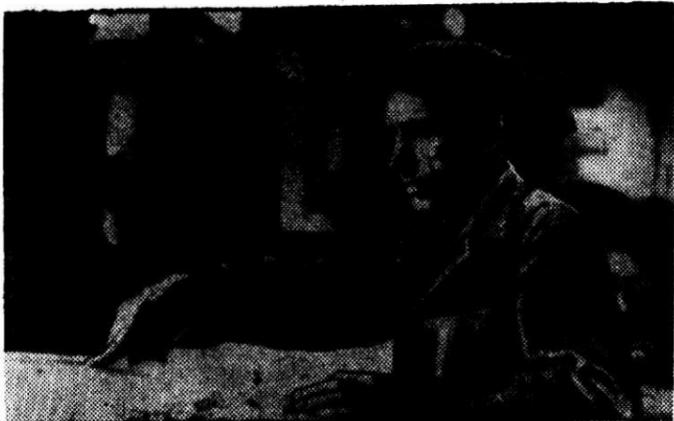
Здесь работают в большинстве своем люди, любящие свое дело. Исследователю надо очень много знать, буквально каждый день обогащаться знаниями. С этой целью прежде, чем присту-

Потом длительные поиски, разработка новой технологии применительно к нашим условиям и с прицелом на прокатку на будущем стане.

Здесь работают в большинстве своем люди, любящие свое дело. Исследователю надо очень много знать, буквально каждый день обогащаться знаниями. С этой целью прежде, чем присту-

Здесь работают в большинстве своем люди, любящие свое дело. Исследователю надо очень много знать, буквально каждый день обогащаться знаниями. С этой целью прежде, чем присту-

Здесь работают в большинстве своем люди, любящие свое дело. Исследователю надо очень много знать, буквально каждый день обогащаться знаниями. С этой целью прежде, чем присту-



Хорошо трудится в фасонно-вальце-сталелитейном цехе бригада формовщиков-вальцелитейщиков, руководимая Дмитрием Кирилловичем Поповым.

Старейший рабочий охотно передает свой опыт молодежи.

НА СНИМКЕ: Дмитрий Кириллович Попов за работой.

Фото Н. Нестеренко.

УБЕЖДАТЬ, КОНТРОЛИРОВАТЬ

Мало внимания уделяет учебе актив «Комсомольского прожектора» комбината. В материалах, которые время от времени появляются за этой подписью, об учебных делах очень мало говорится.

Недостаточно пропагандируем мы учебу и средствами наглядной агитации. В марте этого года заводской комитет комсомола совместно с профкомом присвоил звание «Отличник учебы» — передовик производства № 97, работникам комбината. Многие из металлургов удостоены этого звания дважды, а некоторые даже трижды. Но об этих людях, добившихся таких успехов в производственных делах и учебе, знают только работники заводского комитета комсомола, секретарь комсомольской организации цеха и руководитель цеха, а товарищи по работе не знают.

Руководители цехов и общественных организаций многих участков комбината не стремятся также установить тесный контакт между производством и школой. Ежемесячно партийный и профсоюзный комитеты, заводской комитет комсомола намечают в своем календарном плане проведение так называемого «Дня школы». Кроме того, напоминают руководителям цехов о необходимости посещения в этот день учебных заведений, но массового

Письмом № В-9 от 9 марта 1967 года за подписями заместителя директора комбината, секретаря партийного комитета, председателя профкома, секретаря заводского комитета ВЛКСМ определены планы и направления работников цехов в вечерние учебные заведения. Есть списки, указывающие, какое количество металлургов нуждается в продолжении образования. Поэтому возможности выполнить этот план есть в каждом цехе.

21 марта, например, школы рабочей молодежи №№ 1, 6, 9 и 11 посетили только представители доменного цеха, цеха электросетей, горнорудного управления, третьего мартеновского и еще нескольких цехов. А ведь гостей школы в этот день ожидалось во много раз больше.

То же самое случилось и 11 апреля. Несмотря на неоднократные напоминания об обязательности посещения руководителями производства школ, только представители коксохимического производства откликнулись на этот призыв.

С таким отношением к учебе металлургов нельзя мириться.

Сейчас перед нами стоит задача как можно больше молодежи привлечь к учебе. В институт до начала нового учебного года должно поступить около 400 металлургов, в техникум — такое же количество, в школы рабочей молодежи — 2000, в школы мастеров — 1000 человек. Всего около 4000 металлургов необходимо направить в эти учебные заведения. А в 1966 году в институт, техникум, в школы рабочей молодежи и в школы мастеров было принято 2500 металлургов. Таким образом, в этом году нужно направить на учебу в полтора раза больше трудящихся.

Письмом № В-9 от 9 марта 1967 года за подписями заместителя директора комбината, секретаря партийного комитета, председателя профкома, секретаря заводского комитета ВЛКСМ определены планы и направления работников цехов в вечерние учебные заведения. Есть списки, указывающие, какое количество металлургов нуждается в продолжении образования. Поэтому возможности выполнить этот план есть в каждом цехе.

Нужно приложить максимум усилий по направлению металлургов в техникум на отделения: производство стали, механическое оборудование, обработка металлов резанием, бухгалтерский учет в промышленности.

К 1 июля необходимо закончить комплектование школ рабочей молодежи. В первую очередь следует направить на учебу подростков и молодых рабочих в возрасте до 35 лет, не имеющих 8-летнего образования.

Списки таких людей составлены в большинстве цехов, в каждом цехе известно, с кем нужно говорить об учебе, кого агитировать. Остается только серьезно взяться за работу.

А. ПРОХОРЕНКО,
заместитель начальника
отдела кадров комбината.

ТРУДОВЫЕ ЗАТРАТЫ СНИЖЕНЫ

Сейчас, когда комбинат перешел на новую систему планирования и экономического стимулирования, на первое место в экономической жизни цехов становится снижение трудовых затрат на производство тонны продукции. Это означает повышение доходов, увеличение фонда премирования. Подводя итоги, экономисты большое внимание уделяют именно этому показателю.

Заметных успехов по итогам работы добился за первый квартал текущего года коллектив листопркатного цеха № 1. По сравнению с таким же периодом прошлого года трудовые затраты снижены.

Немалую роль в снижении трудовых затрат сыграло сокращение штатных единиц краповщиков, подкраповых рабочих, вырубщиков и рабочих других профессий.

Экономисты цеха подсчитали: рост производства по сравнению с первым кварталом прошлого года составил полторы тысячи тонн горячего проката. Это достигнуто за счет ритмичной подачи слябов, увеличения количества крупного профиля слябов (на вырубку и прокатку их затрачивается значительно меньше времени, чем на обработку мелких слябов).

Анализируя работу стана «1450» за первый квартал текущего года, можно заметить одну особенность: вальцовщики стана освоили прокатку экспортного листа с натяжением десятой клетки. Что это дает?

Если раньше для получения одной тонны экспортного листа нужно было прокатывать 1,7 тонны металла, то с внедрением обновленной технологии для получения высококачественного экспортного листа достаточно прокатывать только 1,4 тонны металла. Без каких-либо подсчетов ясно, что трудовые затраты на производство тонны экспортного листа значительно сократились. Во-первых, меньшее количество слябов приходится обрабатывать газовойрубцикам, во-вторых, стан затрачивает меньше времени на прокатку, сокращается продолжительность последующих операций.

Все эти усовершенствования, технические и организационные, привели к снижению трудовых затрат.

А. ЧЕСНОКОВ, старший мастер листопркатного цеха № 1.



Среди большого коллектива цеха металлической посуды хорошая слава идет о штамповщице Н. В. Зинченко. Выполняя нормы до 125 процентов, передовая труженица выдает продукцию только высокого качества.

НА СНИМКЕ: Нина Васильевна Зинченко за работой.