

Магнитогорский МЕТАЛЛ

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

№ 70 (5889)
Газета выходит с 5 мая 1935 года

СУББОТА, 12 июня 1976 года
Цена 2 коп.

СОРЕВНУЮТСЯ МОЛОДЫЕ

За достижение высоких производственных показателей в выполнении плана и социалистических обязательств в мае профсоюзный комитет, комитет ВЛКСМ и управление комбината постановили признать победителями в социалистическом соревновании следующие комсомольско-молодежные коллективы:

В первой группе — коллектив мартеновской печи № 14 мартеновского цеха № 3 (группкомсорт А. Чистов, старший мастер В. В. Пастухов).

Во второй группе — коллектив бригады № 1 стана «кварто-2» листопрокатного цеха № 2 (группкомсорт Б. Афонин, старший вальцовщик И. М. Ершов).

В третьей группе — коллектив электровоза № 376 локомотивного цеха ЖДТ (группкомсорт В. Пустошинский, старший машинист А. К. Ромин).

В четвертой группе — коллектив бригады Г. П. Долбиной участка № 1 РСУ УКХ (группкомсорт О. А. Герасценко).

Отметить хорошую работу коллективов бригады № 4 стана «1-4» листопрокатного цеха № 7, бригады по сборке коллекторов электроремонтного цеха, участка разметки цеха металлоконструкций.

ГОД XXV СЪЕЗДА КПСС — ГОД УДАРНОГО ТРУДА!

ПЕРЕДОВАЯ БРИГАДА

За минувшую неделю коллективы рудо-обогащательных фабрик признаны победителями в социалистическом соревновании. Немалый вклад в этот успех внесли труженики бригады, руководимой начальником смены В. Д. Михайловым, с участка дробильно-обогащательных фабрик сернистых руд. Производственный план прошедшей недели они выполнили на 110 процентов.

В этом большая заслуга ударников коммунистического труда бригадира производства М. А. Попенкова, сепараторщика С. Е. Есеева, дробильщика Е. К. Гусака и многих других.

Не снижает ударного темпа работ коллектив бригады и сегодня.

С. АНДРИУШИН,
председатель комитета профсоюза рудообогащательного комплекса.

СВЕРХ ЗАДАНИЯ

Около 240 тонн листа сверх плана произвели за 7 дней июня труженики листопрокатного цеха № 2. Весомый вклад внес коллектив травильного отделения, на сверхплановом счету которого 853 тонны металла. На общем фоне выделяется «экипаж» непрерывного травильного агрегата № 2, где задание перевыполнено на 380 тонн. Энтузиазм и рабочая сметка характерны здесь для таких производственников, как старший травильщик Н. Пехов, оператор А. Парфентьев, рабочий по приемке горячекатаного металла В. Авраменко, машинист крана П. Грибов.

Почти 900 тонн помимо плана прокатали за 7 дней труженики трехклетового стана. Здесь в авангарде соревнования бригада № 4

мастера С. Драпеко. Уверенно, с огоньком трудятся в бригаде подручный вальцовщик А. Макеев, вальцовщик Р. Насыров, штабелировщик В. Соколичик.

Особо следует отметить ударный труд отделочного отделения: несмотря на неудовлетворительное снабжение с начала месяца вагонами план 7 дней перекрыт почти на две тысячи тонн. Половину сверхплановой продукции отделения отгрузили труженики 4-й бригады. Пример в труде показывали бригадир по отгрузке З. Гайфутдинов, штабелировщик Ф. Надеев, машинист крана Т. Колесникова.

В. ЗАХАРОВ,
председатель комитета профсоюза листопрокатного цеха № 2.

Сокращены простои

Сквозная бригада № 2 цеха эксплуатации ЖДТ комбината, возглавляемая П. А. Нелюбиным, неоднократно выходила победителем в социалистическом соревновании сквозных бригад. Прошедший месяц члены бригады завершили отличными трудовыми показателями. План по грузоперевозкам составил 101,2 процента, на 107,6 процента отгружено готовой

продукции, контактный график выполнен на 92 процента, сокращены простои вагонов парка МПС. В достижении этих высоких показателей немалый вклад внесли машинисты локомотивов В. М. Кадочников, А. В. Сементковский, дежурная по станции Р. М. Горюшкова и многие другие.

А. ВЕТРЕНЦЕВА,
старший нормировщик цеха эксплуатации ЖДТ.

У МЕТАЛЛУРГОВ СТРАНЫ

Украинским научно-исследовательским институтом металлов создан лабораторный реверсивный стан «30», включающий черновую и чистовую универсальные и вспомогательную клетки. Исследовано влияние основных технологических факторов на параметры процесса прокатки моделей двутавровых профилей в универсальных клетях в широком факторном пространстве. Установлен оптимальный режим обжатия по элементам, предусматривающий прокатку различных типов двутавров с преимущественным обжатием как стенки, так и полки.

Получены математические модели для расчета уширения, опережения, усилия и момента прокатки, которые рекомендованы для практического использования. Установлена возможность прокатки асимметричных двутавровых с рифленой поверхностью. Н-образных шпунтовых свай и швеллеров с параллельными полками на универсальном стане. Ожидаемый экономический эффект от внедрения результатов работы составляет 2 миллиона рублей.

Информация подготовлена сотрудниками ОНТИ комбината.

Вчера закончила работу областная межзаводская школа передового опыта сталеваров М. ИЛЬИНА (ММК) и П. САТАНИНА (ЧМЗ) по выплавке стали строго по заказам, высшего качества, с минимальными затратами. Школа работала 8 и 9 июня в Челябинске, а 10 июня сталеплавыльщики прибыли в Магнитогорск. После пленарного заседания участники школы ознакомились с мартеновскими цехами № 1 и № 3, побывали на рабочем месте сталевара М. Ильина.



Наш корреспондент взял интервью у инициатора соревнования за 100-процентное выполнение заказов по выплавке стали сталевара Челябинского металлургического завода Петра Александровича Сатанина.

В цехе появились новинки: весы для автоматического взвешивания ферросплавов, и в этом месяце нам обещают ввести в работу установку по изготовлению наливных ковшей, которые будут легче, проще, можно будет смело увели-

чить вес плавки и, самое главное, для их изготовления понадобится меньше времени. А из-за нехватки ковшей мы много теряем в производстве. Бывали случаи, когда на 6 печей оставалось в работоспособном состоянии только 3 ковша.

— Какую помощь в распространении инициативы оказывает цеховой комитет профсоюза? Как на ЧМЗ организовано трудовое соперничество?

— Больше стало внимания уделяться стимулированию соцсоревнования за вы-

полнение заказов. Если раньше бригада по выполнению заказов занимала первое место, мы получали премию — 60 рублей. Сейчас этот рычаг стал мощнее: премия увеличена вдвое. Когда школа проходила у нас на заводе, мы обратили внимание на хорошее начинание наших коллег с ММК, где в третьем мартеновском цехе сталеплавыльщикам, отличившимся в работе по заказам, вручаются или посылаются на дом поздравительные открытки. Считаю, что это — хорошая находка цехкома профсоюза. Ведь очень приятно, когда тебе уделяют внимание, о твоих успехах становится известно семье. Совсем с другим настроением идешь на смену.

— Как на ЧМЗ родилось это начинание?

— В преддверии 10-й пятилетки, пятилетки эффективности производства и качества всей работы, мы поняли, что нужен решительный шаг вперед в деле выполнения заказов. На Магнитке мой коллега М. Ильин уже два года выплавлял сталь только тех марок, что ему заказывали. Его почти подхватили все сталевары ММК. У нас же таких успехов не было. Только в отдельные месяцы некоторые сталевары работали безукоризненно. Я, например, в течение 3 месяцев выполнял заказы на 100 процентов. И 13 декабря, когда мы делали наметки своих сообразительств на первый год десятилетия, предложили развернуть движение за выплавку всей стали строго по заказам. Признаться, не ожидал, что мартеновцы завода — всех 112 сталеварских бригад — так горячо нас поддержат.

— Какие у вас внедрены и внедряются новшества? Ведь технический прогресс — важное слагаемое качественной работы.

— Больше всего неприятностей нам доставляет раз-

ливка. В цехе появились новинки: весы для автоматического взвешивания ферросплавов, и в этом месяце нам обещают ввести в работу установку по изготовлению наливных ковшей, которые будут легче, проще, можно будет смело увели-

чить вес плавки и, самое главное, для их изготовления понадобится меньше времени. А из-за нехватки ковшей мы много теряем в производстве. Бывали случаи, когда на 6 печей оставалось в работоспособном состоянии только 3 ковша.

— Петр Александрович, прошло пять месяцев с тех пор, как ваша инициатива была подхвачена на ЧМЗ. Каковы первые результаты?

— Раньше в нашем цехе, например, по итогам работы за месяц в 100-процентный показатель укладывался один, от силы — два сталевара. А в мае — четыре сталевара. Это — Александр Балашов, Вячеслав Мордвинцев, Иван Муроз и Иван Ремнев. К сожалению, моя бригада не справилась с обязательством. Дело в том, что я болел, отсутствовал на печи и первый подручный. Получилось так, что больше месяца бригаду возглавлял второй подручный Борис Левачев. И даже несмотря на это, бригада сварила только один ковш безаказного металла. А это уже неплохо. Ведь в нашем цехе все печи продувочные, а для них 97 процентов — хороший показатель.

— Как в вашем цехе обстоят дела с гласностью соревнования, какова регулярность подведения итогов?

— Итоги у нас подводятся только раз в месяц. Я в Магнитке уже третий раз и знаю, что на комбинате работа сталеварских бригад оценивается ежедневно, все выглядит празднично. У нас в цехе учет ведет техник, который все данные по выполнению заказов берет в ОТК, и где-то только в кон-

це месяца мы узнаем, кто и как отработал по заказам. Конечно, такое подведение итогов, такая «гласность» нас не устраивают. Ведь движение вперед, повышение эффективности и качества работы немисливо без поиска и практического применения новых форм соревнования. Многие, я думаю, мы сможем перенять и у магнитогорских коллег. С нами в Магнитку, например, приехал комсорт цеха Анатолий Семенов, которому дано конкретное задание посмотреть, как на ММК обстоят дела с наглядной агитацией, как решаются вопросы гласности социалистического соревнования.

— Призыв бороться за 100-процентное выполнение заказов был поддержан на ЧМЗ единодушно. А получила ли эта инициатива распространение?

— Да. В настоящее время наш призыв подхватили не только сталеплавыльщики, но и более 300 бригад других переделов — агломератчики, доменщики, прокатчики, железнодорожники. Доменщики, например, по внутризаводским условиям для нашего цеха должны поставлять чугун с содержанием серы не более 0,040 процента. А они взяли обязательство не превышать содержания этой вредной примеси в чугуне 0,035 процента. Они взяли курс на качество, а нам, мартеновцам, это — хорошее подспорье. Напряженные обязательства взяли и агломератчики, и прокатчики. А уж коли все смежники выступили в поход за качество работы — дело пойдет на лад.

Интервью вел
Ю. БАЛАБАНОВ.
Фото А. КНЯЗЕВА.