

МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

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

● 35 (4329) ● Год издания тридцать четвертый
● Четверг, 22 марта 1973 года ● Цена 2 коп.

ПЯТИЛЕТКА: ГОД ТРЕТИЙ, РЕШАЮЩИЙ

ДАТЬ БОЛЬШЕ СТАЛИ!

Прошедшая неделя была тяжелой для сталеплавильщиков комбината. Перебои с подачей чугуна и шихты особенно болезненно отразились на работе второго и третьего мартеновских цехов. Так, второй цех, сверхплановый счет которого достигал 4000 тонн стали, потерял более двух тысяч тонн металла. Не выполнил план третий цех. Однако сейчас положение стабилизировалось, и все сталеплавильные цехи работают на хорошем уровне.

Хорошо

Плавки по заказам

Стопроцентное выполнение заказов обеспечивают сталеплавильщики первой бригады первого блока печей (печи №№ 1, 2, 3) второго мартеновского цеха, руководимые мастером производства Г. И. Саханским. И, несмотря на трудные условия недели, на счете этого коллектива имеется сверхплановый металл.

Это не предел

За двадцать дней марта четвертая мартеновская печь имеет на своем счету 1150 тонн сверхплановой стали. «И это не предел» — уверены сталевары Н. А. Корчагин, С. Г. Панасенко, Н. Д. Аверьянов, В. А. Зыков. Немногим отстают от них сталевары Ю. С. Карташов, М. М. Манжула, И. С. Сорокин, И. Л. Березовой с тринадцатой печи, коллективы, обслуживающие двенадцатую, десятую, пятую мартеновские печи.

Экономят чугун

580 килограммов чугуна на тонну стали расходуют сталеплавильщики третьего мартеновского цеха при норме 600 килограммов.

Разливщики

Во втором мартеновском цехе заслуженным уважением пользуется бригада разливщиков, руководимая мастером В. Т. Симановичем. Выполнение плана даже при неполном штате у них достигает 120 процентов при 101,6 процента по цеху. Хорошо трудится старший разливщик А. И. Клычков, разливщики А. П. Гудков, И. А. Кучанов и другие. Они вовремя обеспечивают печи ковшами, чашами, выдерживают хорошее качество разлива.

Комсомольская печь

В третьем мартеновском хорошо работает комсомольско-молодежный коллектив печи № 15. Сталеплавильщики

Н. Яковлев, подручные сталевара Я. Тихонов, А. Щипакин, М. Багаудинов отлично справляются со своими обязанностями, стремятся дать как можно больше сверхплановой стали. Хорошее производство (128,4 процента плана) у сталеплавильщиков пятнадцатой печи.

Лидер тот же

С 7122 тоннами сверхплановой стали закончили неделю сталеплавильщики первого мартеновского цеха. Коллективы всех печей, за исключением тридцатого двухканального сталеплавильного агрегата, перевыполнили плановые задания. Впереди по-прежнему сталевары тридцать первой печи — 3410 тонн дополнительной к плану стали.

Плохо

Бракованная плавка

19 марта мастер производства В. И. Катаргин и сталевар 27-й мартеновской печи А. С. Кармановский выпустили бракованную плавку. Причина — несоблюдение технологии выплавки.

И во втором цехе

Та же самая история произошла 19 марта во втором мартеновском цехе. Мастер производства Р. М. Михин на шестой мартеновской печи отправил в брак 447 тонн металла. Причина — из-за нарушения технологии плавки не выдержала химического анализа.

Ковш брака

19 марта в смене мастера Г. Плоскарева по вине первого подручного сталевара И. Ляшева на печи № 18 выпущено 200 тонн брака. Причина: И. Ляшев не убрал магнетит из сталевыпускного отверстия, в результате — неправильное регулирование металла по ковшам, один ковш брака.

Информацию подготовил Г. ТИХОНОВ.

РАБОЧИЙ выступает на собрании, говорит о том, что волнует его и товарищей по бригаде, требует от руководства помощи в решении какого-то производственного вопроса. Как правило, в таких случаях ему обещают разбираться, принять меры. Но нередко в напряженных рабочих буднях выполнение обещанного откладывается, переносится с одного срока на другой, просто забывается.

Во втором мартеновском цехе так не принято. Ни одно замечание рабочего, направленное на повышение производства, улучшение условий труда, соблюдение норм техники безопасности, не остается неуслышанным. Сразу назначается лицо, ответственное за выполнение предложения, и весь вопрос с него. Спрашивают не только администрация, но и сами рабочие. Цеховой комитет регулярно собирает расширенные заседания, чтобы выяснить, как выполняются те или иные мероприятия, какая требуется помощь, чем вызваны задержки, если они есть. А собираться цехкому приходится часто, так как только за несколько последних месяцев подано 64 предложения, касающиеся самых различных областей цеховой жизни.

Например, немало нареканий вызывало раньше у сталеваров качество ремонта печей. Выходит печь из ремонта — пошли работать, несмотря на всякие мелкие недостатки, которые сказывались позд-

ней. Теперь же цеховая общественность приняла решение, и оно строго соблюдается: печь принимается только в присутствии специалистов. Понятно, насколько повысилась ответственность у ремонтников за качество работ. Или обратили внимание рабочие на плохое положение с запасными стендами для разливающих ковшей, поставили вопрос на рабочем собрании. Цехком остался в стороне, взял контроль за исправлением запасных стенов, и теперь недостатка в них

уделяет организации и ходу социалистического соревнования. А для коллектива второго мартеновского цеха это тем более важно, так как именно здесь родилась инициатива сталевара тринадцатой печи Ю. С. Карташова. Принцип: «Взял слово — сдержу его» принят на постоянное вооружение в цехе. Регулярно печные бригады отчитываются на цехкоме о выполнении своих обязательств. Члены производственно-массовой комиссии цехкома внимательно выслушивают их,

обеспокоен, что некоторые мероприятия, намеченные на первый квартал года, пока не доведены до конца, и он бьет тревогу. «Ведь хотя намеченное время еще не истекло, но лучше сейчас усилить внимание на несделанном, чем потом кого-то обвинять в неудовлетворительном отношении к делу» — так мыслят члены цехового комитета и поступают в соответствии с этим. 6 марта цехком указал руководителям участков Г. В. Романову, М. И. Бобровскому, Н. А. Соболенкову, М. М. Соколову на то, что ряд мероприятий первого квартала еще не завершены, и возложил контроль за их выполнение на председателя цехового комитета Д. А. Гудкова.

Следует также отметить, что в своих требованиях придерживаться намеченных планов, цеховой комитет не забывает и о завтрашнем дне. Цехком уже сейчас всерьез озабочен подготовкой к работе в летних условиях, администрации цеха было предложено составить список необходимых мероприятий. Видно, что цеховой комитет во втором мартеновском смело берется за решение насущных проблем, постоянно ищет какие-то новые формы работы с людьми, считает себя в ответе за все, что происходит на производстве. И этим объясняется его авторитет, безоговорочное выполнение его требований.

Т. МИХАЙЛОВ.

ТАК СТИЛЬ РАБОТЫ ЦЕХКОМА ЗДЕСЬ ПРИНЯТО

не ощущается. Было подержано и предложение мастера Бурмакина по новой конструкции сливных желобов, решена проблема раскислителей, и многое другое.

Постоянно быть в курсе всех производственных дел, помогать руководству и рабочим решать неотложные задачи, стоящие перед цехом, контролировать совместно с партийной организацией выполнение мероприятий — вот стиль работы цехового комитета второго мартеновского. Но ядро профсоюзной организации цеха и ее председатель Дмитрий Антонович Гудков не ограничивают этим круг своих обязанностей. Цехком серьезное внимание

строго спрашивают за каждую безаказную плавку, за каждую потерянную минуту, за каждый еще не выполненный пункт обязательств. А так как выполнение цехом своих обязательств неразрывно связано с тем комплексом мероприятий, которые были запланированы по цеху в начале года, то за их осуществлением ведется особо строгий надзор. Некоторые заседания цехового комитета целиком посвящаются этому вопросу, с ответственными за определенное мероприятие спрашивается принципиально и требовательно. Такая система контроля приносит несомненную пользу. Сейчас цеховой комитет всерьез



Почти четверть века трудится в огнеупорном производстве Леонид Александрович ПЕСТРИКОВ. Сейчас он работает обжигальщиком туннельных печей и своей хорошей работой обеспечивает выход продукции высокого качества.

НА СНИМКЕ: Л. А. Пестриков у контрольных приборов. Фото Н. Нестеренко.

У МЕТАЛЛУРГОВ СТРАНЫ

На одной из доменных печей завода им. Петровского были проведены опытные плавки с применением известняка мелких фракций при пониженной основности агломерата. Анализ работы опытных периодов показал, что производительность доменной печи при этом выросла на 8,1 процента, расход кокса снизился на 6 кг на тонну чугуна. Применение агломерата пониженной основности позволит улучшить технико-экономические показатели доменной плавки.

На Лебединском горно-обогатительном комбинате для обработки шаровых поверхностей подшипников ШС-60 автомобиля «БелАЗ» разработали приспособление, состоящее из корпуса,

оси, червячного колеса, прижимной гайки, пальца, реза, зажимных болтов, рецедержателя стяжного болта, червяка, стойки и маховика.

Червячная пара приводит в движение вращением маховика. Рецедержатель с рецедержателем и червячным колесом образует окружность с образованием сферической поверхности обрабатываемой детали. Приспособление работает с обычными проходными и расточными резами, позволяющими применять повышенный режим резания.

Подготовлено отделом научно-технической и экономической информации комбината.

ИЗВЕЩЕНИЕ

27 марта 1973 года в 17 часов в актовом зале ЦЗЛ состоится пленарное заседание общекомбинатского постоянно действующего производственного совещания по вопросу: «Обеспечение сталеплавильного производства подготовленным металлургическим ломом и меры по увеличению разделки и подготовки лома».

Докладчик — заместитель директора комбината И. Я. Костенко. На совещание приглашаются все члены ЦДПС, начальники цехов, производств и отделов, председатели цеховых комитетов, секретари парторганизаций, секретари комитетов ВЛКСМ, рационализаторы и новаторы производства. Президиум ЦДПС.