

# МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

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

● № 128 (5422) ● Год издания тридцать четвертый  
● Четверг, 25 октября 1973 года ● Цена 2 коп.

ПЯТИЛЕТКА: ГОД ТРЕТИЙ, РЕШАЮЩИЙ

ПИСЬМО РАБОЧЕГО НА ВАЖНУЮ ТЕМУ

## С ЧЕГО НАЧИНАЕТСЯ КАЧЕСТВО

В нашей заводской газете 18 октября были опубликованы условия социалистического соревнования за присвоение звания «Победитель соревнования за повышение качества продукции». В четвертом квартале борьба за качество продукции приобретает особое значение.

С чего же начинается работа над качеством в нашем цехе? Не ошибусь, если скажу, что с самого начала, то есть с посяда металла в печь. И от того, как организуется свой труд посадчик, какова ритмичность и равномерность заполнения печи слябами, зависит качество нагрева металла сварщиками. Ведь нередко по недосмотру или халатности посадчика случается так называемое «бурение» печи, когда нарушается непрерывность процесса нагрева, работать приходится с трех печей, на которые падает большая нагрузка. В таких случаях больше вероятность подачи на стан металла, нагретого некачественно. Может резко увеличиться разность температур по печам. К чему все это приводит?

Оборудование стана настроено на прокатку определенного профиля, и, надо сказать, довольно тонко реагирует на колебания температуры металла. Если пропускается холодный сляб, обжарить его труднее — перегружается оборудование, что строго запрещено инструкциями. Кроме этого, холодный металл всегда получается толще, чем предусмотрено допусками, то есть выкатывается незаказ. Перегретый сляб вызывает обратное действие.

Выходит, что создание оптимального режима нагрева металла зависит от слаженности в работе посадчиков и сварщиков, от их предельной внимательности. Ведь участок печей определяет работу всего стана. Технологическая дисциплина должна быть на высоте. Не ущемляется роль и оператора третьего поста, в руках которого находятся бразды правления печами и черновой группой стана. От того, как он согласует работу этих важнейших участков цеха, зависит качество раската, задаваемого в чистовую группу клетей стана — последнее звено всей технологической цепочки. Здесь есть с кого брать пример. Богатый опыт у оператора П. Н. Хребина, который главным в своей работе считает умение и желание «видеть» весь цикл производства, знать слабые и сильные стороны каждого участка, чтобы вовремя сориентироваться и выйти из трудного положения с наименьшими потерями в производстве.

Оператор поста № 3 как бы из рук в руки передает металл оператору четвертого, можно сказать, главного поста. Работа здесь ответственна особо. Название группы «чистовая» говорит само за себя. Эта группа — средоточие усилий всего коллектива в борьбе за качество. На посту группы также работают знающие, опытные операторы, такие, как Жестовский, Павлов. Многие зависят от того, как они распределяют нагрузки по клетям, как в процессе прокатки будут корректировать скорости, натяжение полосы и т. д. То есть нужно предельное внимание. Необходимо оно и вальцовщику. Вовремя подбить водосборники, отыскать забившийся коллектор гидросбыва, точно отрегулировать проводное оборудование — это значит внести свой вклад в дело улучшения качества, в дело снижения количества беззаказной продукции, что в оставшиеся дни года особенно важно и является основным показателем работы коллектива. То есть нужна полная согласованность в делах не только своей бригады, но и всех других бригад.

Мы иногда забываем и другое: качество нашей работы начинается прямо со сменно-встречного собрания, с обхода и детального осмотра своего участка еще перед началом смены. Будешь рассеянным, упустишь что-нибудь — производство накажет тебя низким качеством. Это отлично понимают вальцовщики чистовой группы. У нас работают здесь заинтересованные люди. Старших вальцовщиков Челищева и Карасева можно увидеть у клетей еще задолго до начала смены. Такой подход к делу должен быть у каждого.

Н. КРАСЕНКОВ,  
вальцовщик ЛПЦ № 1.

## МИЛЛИОННУЮ ПРИВАВКУ СТАЛИ — ДОСРОЧНО!

### ЗА СЛОВОМ — ДЕЛО

Коллектив мартеновского цеха № 1, обратившись на днях ко всем трудящимся комбината с призывом: развернуть социалистическое соревнование за почетное право участвовать в выплавке миллионной тонны стали, успешно выполняет взятые обязательства.

За четыре дня (с 19 по 22) сталеплавильщики цеха дали дополнительно к плану 1520 тонн стали, в том числе 808 тонн приходится на коллектив тридцать пятой печи (сталевары В. Г. Самонин, Н. В. Игин, В. Ф. Зуев, Ю. Н. Овчинников). Из четырех бригад, обслуживающих эту печь, лучшие показатели по производству стали у второй (сталевар В. Ф. Зуев, подручные В. П. Феофанов, В. В. Гуленкин, В. Н. Опеканец). Хорошо работают коллективы тридцатой печи (сталевары Б. М. Пономарев, В. И. Стадников, А. С. Петров, В. Н. Зиновьев) и тридцать первой (сталевары В. Т. Чернышов, П. Л. Маликов, Г. И. Храмцов, К. А. Кармановский), выплавившие за четыре дня соответственно 550 и 260 тонн сверхплановой стали.

В. ЕВГЕНЬЕВ.

### Успех сталеварских бригад

С начала месяца коллектив четырнадцатой печи имеет на своем счету 2124 тонны металла сверх плана. Успех стал возможен за счет сокращения продолжительности плавки. Почти на 20 минут раньше срока заканчивают технологический процесс сталеплавильщики четырнадцатой печи. Их среднесуточная продолжительность плавки в разрезе последних дней октября 7 часов 30 минут.

У сталеварских бригад двадцатой печи за 20 дней октября было 525 тонн сверхплановой стали. И хотя продолжительность плавки несколько выше, чем положено по заданию, сталеплавильщики подходят к празднику Великого Октября с заметными успехами. Благодаря хорошему уходу за агрегатом сталевары увеличили средний вес плавки почти на 5 тонн.

А. ПОДОЛЬСКИЙ.

Работники промышленности! Боритесь за дальнейшее развитие и укрепление индустриальной мощи страны! Добивайтесь быстрее освоения новых мощностей, ускорения технического прогресса!

Шире дорогу новой технике и прогрессивной технологии!

(Из Призывов ЦК КПСС к 56-й годовщине Великой Октябрьской социалистической революции).



Успешно трудится в мартеновском цехе № 2 коллектив первой печи. За двадцать три дня на его счету 1358 тонн сверхплановой стали. Весомый вклад в общее дело вносит и бригада сталевара А. И. Савченко, которая ежемесячно перевыполняет плановые задания. На снимке: А. И. САВЧЕНКО (справа) с подручным В. А. ГЕРАСИМЕНКО. Фото Т. Акуньянова.

### СЕГОДНЯ В НОМЕРЕ

- Вести из цехов
- Дела и планы цехового «КП»
- Цель строительства нового стрипперного отделения — ускорение приема потока стали
- Работают в ОМЦ отец и сын Рыжовы
- Магнитогорские яхтсмены оспаривали кубок Волги
- Спортивные вести

### Заказ выполняется

Горячие дни наступили для коллектива цеха металлургических конструкций. Он изготавливает сегодня для тридцать пятой мартеновской печи, которая в декабре останавливается на ремонт, подину. Сделать уже немало. Например, коллектив участка оорачки, руководимый старшим мастером И. М. Сунцовым, качественно и в срок изготовил полуфабрикат для подины. Хорошо потрудились: разметчики В. М. Никитина и Е. А. Муравьева, резчики А. К. Салаватов, В. Ф. Гастюнин, С. И. Лукашук, вальцовщики А. Ф. Зарембо, З. Х. Гиниятов и Н. С. Слободчиков, комплектовщик М. И. Сметская. По-ударному трудится и коллектив участка сборки

(мастера Е. М. Николаев, В. И. Щекин), который ведет сегодня укрупненную сборку узлов подины для монтажа. Успешно, экономя каждую рабочую минуту, трудятся слесари-сборщики: Е. А. Корнилов, А. Д. Дунаев, В. П. Смолев и их товарищи по труду.

Не менее ответственные функции за изготовление подины легли и на коллектив участка сварки, от умелых действий которого и зависит досрочное изготовление подины. Сварщики В. Н. Ганусенко, И. С. Смирнов и А. Д. Лошкарев отлично понимают это и работают на совесть. Они, прикладывая все усилия, полны решимости справиться с заданием в срок.

В. БОРИЧ.

### Опережая сроки

Металлурги по утвердившейся доброй традиции встречают все праздники большими трудовыми достижениями. Вот и сейчас, встав на ударную вахту в честь 56-й годовщины Октября, коллективы всех цехов комбината приняли на себя повышенные социалистические обязательства и успешно их выполняют. В преддверии предстоящего праздника успешно трудится в кузнечно-прессовом цехе коллектив смены мастера А. П. Мамаева. В первой половине месяца коллективом были досрочно выполнены заказы по ремонту

четвертой доменной печи. Над изготовлением поковок для запчастей хорошо потрудились бригады кузнецов А. М. Романенко и Д. Д. Киосе.

Благодаря их умелому руководству и слаженной работе машинистов молотов Л. А. Агафоновой и В. Г. Колесникова, кузнецов О. В. Аксенова и Н. В. Березенцева заказчик получил продукцию раньше срока.

Сегодня коллектив мастера А. П. Мамаева, вставший на ударную трудовую вахту в честь предстоящего праздника Октября, выполняет заказы мартеновских, третьего листопркатного, фасонно-чунолитейного цехов и полон решимости досрочно справиться с заданиями. Б. КРАЕВ.

### Наводят порядок

В третьем мартеновском цехе создана специальная бригада для уборки территории. Эта бригада действует эффективно.

Сейчас 80 процентов площади территории цеха убрано. Автогрейдер выравнивает площадку на южной стороне участка. После завершения всех подготовительных работ цех благоустройства приступит к асфальтированию этого участка и шихтового двора цеха.

Бригада собрала во время уборки и отгрузила на свой шихтовый двор 300 тонн металлургического лома. А. ВИНКУРОВ.