ПРОЛЕТАРИИ ВСЕХ СТРАН, СОЕДИНЯЙТЕСЬ!

# Магнитогорский МЕТАЛЛ

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

№ 90 (5909)
Газета выходит с 5 мая 1935 года

ЧЕТВЕРГ, 29 июля 1976 года
Цена 2 коп.

## ЧУГУН, СТАЛЬ

С НАЧАЛА месяца доменщики не справлялись с выполнением плана. За 20 дней июля долг составлял около восьми тысяч тонн чугуна.

К 27 июля долг значительно сокращен. Сейчас он составляет 2657 тонн. Во многом успех стал возможен благодаря вкладу коллектива доменной печи № 9, где сверх плана с начала месяца выплавлено 1195 тонн металла. Есть сверхплановый чугун и на счету бригад горновых пятого доменного агрегата — более 370 тонн.

**А. БАТАЕВ,**
**экономист доменного цеха.**

УСПЕШНЫМ был старт во второе полугодие сталеплавильщиков первого мартеновского цеха. За двадцать семь дней июля на их счету 523820 тонн стали, из них сверх плана — 5068 тонн.

Лучшие производственные показатели за это время у коллектива мартеновской печи № 28. На этом агрегате больше других в цехе выплавлено стали сверх задания. Бригады сталеплавильщиков возглавляют опытные сталевары Виктор Петрович Бардин, Михаил Владимирович Иванов, Сергей Иванович Кадошников, Михаил Тимофеевич Целищев.

**В. БОРОДИНА,**
**экономист мартеновского цеха № 1.**

## ГОД XXV СЪЕЗДА КПСС — ГОД УДАРНОГО ТРУДА!

**НА ПРАВОМ ФЛАНГЕ ПЯТИЛЕТКИ**

**Среди тружеников третьего листопрокатного цеха хорошо известно имя старшего лудильщика агрегата электролитического лужения Виктора Петровича Шельмакова. Два десятка лет трудится он в цехе. За эти годы стал одним из опытнейших специалистов, свой большой опыт передает товарищам по работе.**

**Ударник коммунистического труда, коммунист Шельмаков ведет большую общественную работу, являясь политинформатором, членом редколлегии стенной газеты, членом товарищеского суда.**

**На снимке: В. П. ШЕЛЬМАКОВ. Фото Н. Нестеренко.**

**ПИСЬМО РАБОЧЕГО НА ВАЖНУЮ ТЕМУ**

# РЕЗЕРВЫ ЕСТЬ

ЭТО стало традицией. Собираются представители цехов нашей технологической цепи, делятся опытом работы, намечают мероприятия для повышения производства и качества работы. На этих встречах определяются победители социалистического соревнования, передовые коллективы.

Соревнование это зародилось недавно, но результаты приносит ощутимые. Улучшилось качество подаваемой заготовки, меньше стало задержек, совсем редкими стали простои нашего оборудования по вине смежников. Встречи эти организуются по принципу сквозных бригад.

Собираются, например, представители первой бригады цехов у мартеновцев, потом в другом цехе... Узнаем заботы соседей, их проблемы. Да и сугубо личные связи укрепляются: со сталеварами, с подготовителями составов, с листопрокатчиками.

Словом, соревнование смежников — дело нужное и перспективное, раскрывающее наши резервы. А они немалые. Вероятно, ни один из прокатчиков в четвертом листопрокатном не безразличен к проблеме разрыва плавок. Слитки посажены в нагревательные колодцы, подошло время выдавать их в прокатку. И здесь из-за каких-то неурядиц к нам, на стан «2500», идет только часть плавки. Пропустили мы эти слитки, ждем новой серии, однако вдруг сообщают, что будет подана сталь другого заказа... Подобные ситуации — не редкость, ведут они к частым перестройкам. За смену 50—60 раз вальцовщики настраивают клети на другой размер. Нетрудно прикинуть, сколько за каждую перестройку можно было бы пропустить металла: 4—5 слябов!

Говорить о перспективах соревнования, значит, задеть и выполнение заказов. Беззаказный металл оседает на адъюстаже нашего цеха, на прокатку его тратится солидное время. Еще далеко от нормального положение с качеством.

Разговорились мы как-то с исполняющим обязанности старшего вальцовщика Владимиром Лыковым: доволен ли он и его товарищи металлом, идущим со слябинга?

— Да как сказать... Конечно, сдвиги заметны. Но иной раз еще столько работы доставят обжимщики нам, что теряется у ребят рабочее настроение. Не добились еще на слябинге нужной «геометрии» слитков. Иной раз приходится «производить» вырубку концов слитков непосредственно на стане, простаивают клети, стынет металл... Или слябы подаются короче, чем предусмотрено техническими нормами, часто на слябинге обжимают металл на меньшую толщину.

Таково оно, мнение вальцовщика. Да и не только от него приходилось слышать нелестное в адрес обжимщиков. Сам, как оператор главного поста, неоднократно испытывал последствия неурядиц на слябинге...

И что иной раз наводит на грустные размышления — о «неблагополучной» заготовке узнают обжимщики из наших уст, сообщаем уже тогда, когда металл на нашем стане.

А ведь поток его не остановишь, не заменишь на более качественную сталь. Нельзя ли как-то наладить свой контроль качества на слябинге, и в крайних случаях — если уж получаются отклонения — предупреждать нас.

Или такой случай. Несколько смен подряд прокатывали в нашем цехе слябы незаказанного размера... Неоднократно звонили наши производственники в обжимный цех № 2, говорили об этом, но в течение смен обжимщики никак не могли найти «больное» место у себя — оборудование вроде бы работает нормально... Что же оказалось? Когда остановили слябинг, обнаружили попавший под нажимной валок болт, вроде небольшой предмет, а валок перекосился...

Вызываем контролеров ОТК из обжимного цеха № 2, говорим о непорядках. Но ведь этого мало, необходима порука за качество прежде всего тех, кто непосредственно прокатывает сталь на слябинге. Существовал года три назад в наших взаимоотношениях с обжимщиками такой порядок: если пошли от них плохие слябы, мы звоним им на главный пост, вызываем одного из операторов (график работы у них таков, что несколько раз в смену предусматривается им часовой отдых, одним словом, времени, чтобы прийти к нам и посмотреть на прошедшую сквозь клети слябинга заготовку, достаточно). Но, к сожалению, такой порядок не поддерживается.

Будет неправильным, если не отметить, что по вине листопрокатчиков четвертого цеха случаются срывы, брак, бывают простои.

Например, несколько раз выходили из строя валки. Где-то недосмотрели вальцовщики, ремонтники, не на высоте оказались энергетики — словом, ошибки по каждой из служб вроде бы невелики, но в масштабах всего цеха они приводят к плохим последствиям. И поэтому правы листопрокатчики пятого цеха, когда приходят и указывают на наши недоработки, на случаи, когда плохой подкат в ЛПЦ № 5 поступает по нашей вине.

В силах ли мы улучшить свою работу, даже при сложном положении со снабжением заготовкой слябинга? На этот вопрос можно ответить положительно. Например, не о внутренних ли резервах говорит то, что бригады, работающие на одном и том же оборудовании, с таким же металлом, в одних и тех же условиях, добиваются разных результатов? Наша бригада № 1 имеет с начала года около шести тысяч тонн сверхпланового листа, в пределах социалистических обязательств — качественные показатели. А в целом по цеху сверхплановый счет значительно меньше накопленного одной нашей бригадой.

То, что первые шаги этого соревнования оказались успешными, делает необходимым дальнейшее его развитие. По-моему, — впрочем так в цехе думаю не только я — стоило бы собираться почаще. Стоило бы позаботиться о наглядной агитации. Думается, что полезными были бы стенды соревнования смежников в цехах, ощущается необходимость более широкой информации рабочих о ходе соревнования, о победителях.

**Г. БОРОДИН,**
**оператор главного поста бригады № 1 листопрокатного цеха № 4.**

**СМЕНА В РЯДУ СМЕН**

# БУДНИ БРИГАДЫ

— Сегодня с начала смены хорошее настроение бригады было испорчено по вине энергетиков цеха водоснабжения, — рассказывает начальник смены четвертой бригады Геннадий Яковлевич Ефремов. — Насосы, которые откачивают воду со слябинга, вышли из строя. И чтобы исправить их, потребовалось два часа сорок минут. Простой, конечно, большой. По сути дела, мы в смену недокатаем около 2000 тонн металла.

— С начала года такой внеплановый простой у нас в бригаде произошел впервые, — поддерживает разговор старший оператор главного поста управления Юрий Петрович Попов, — но, думаю, потерянное мы всей бригадой до конца месяца наверстаем.

Четвертая бригада — один из лидеров во внутрицеховом социалистическом соревновании. Высокие производственные показатели позволили ей неоднократно выходить победителем в трудовом споре. С начала года, за шесть месяцев, на слябинге прокатано 39604 тонны дополнительного металла. Из них на долю четвертой приходится добрая половина — 19267 тонн. Успешным был старт и во втором полугодии: с начала июля на их счету 4000 тонн сверхпланового металла.

— В чем успех бригады? Этот вопрос мне задают многие, — отвечает Г. Я. Ефремов. Успех бригады — это, прежде всего, взаимный труд всего коллектива, где один за всех, все за одного. Строгое соблюдение трудовой дисциплины, полная взаимозаменяемость, и, конечно, профессиональное мастерство каждого работника. В бригаде у нас много коммунистов и комсомольцев, а их партийный долг — быть примером для всех.

...Один за другим движутся краны. Они ритмично, через каждые 30—40 секунд, подают слитки на рольганг.

Прошло уже более часа после ремонта. Коллектив бригады постепенно наращивал темп, стараясь наверстать упущенное. Успешную работу стана обеспечивали старший нагревальщик Геннадий Александрович Шурыгин и нагревальщик коммунист Александр Иванович Дятченко. Они — ударники коммунистического труда, работают в цехе со дня его пуска, со своими обязанностями справляются отлично. Их ритм работы подхватили и машинисты клещевых кранов Борис Алексеевич Репин и Диасс Хадеевич Байназаров. Не отстает от них и оператор первого поста коммунист Александр Васильевич Тиверев. Он своевременно подает слитки на клеть стана.

Главный пост управления стана. На вахте старшие операторы Юрий Петрович Попов и Юрий Васильевич Ефимов. От их умелого управления во многом зависит качество прокатки. Оба они — ударники коммунистического труда, работают в цехе более десяти лет. За это время сумели поработать на всех постах стана. Словом, мастера своего дела. Вот и сегодня, несмотря на трудности, они обеспечивают отличную прокатку, под стать им работают и на других участках операторы машины огневой зачистки Иван Петрович Складчиков и Анатолий Данилович Красовский, оператор четвертого поста резчик Анатолий Ильич Жданов и оператор Александр Дмитриевич Паньков, на складе слябов пример ударного труда показывает оператор Юрий Павлович Кочетков и другие.

Нельзя не назвать бригады слесарей и электриков, где работают электриками Николай Спрокин, Борис Еткарев, слесарями Вячеслав Ротачев и Иван Трапезников и другие. Благодаря им стан работает бесперебойно.

Смена продолжается. Взятый ударный темп работы вселяет уверенность, что сегодняшняя смена завершится успешно.

**Ю. КОЛОВ.**

# У МЕТАЛЛУРГОВ СТРАНЫ

Заводом «Криворожсталь» совместно с Центральным научно - исследовательским институтом черной металлургии интенсифицирована работа разливочного пролета мартеновского цеха.

Применено трехкратное торкретирование футеровки сталеразливочных ковшей хромомагнезитовыми массами на сернокислом магнии. В результате стойкость футеровки ковшей увеличилась до 22 наливов (или на 25 процентов). Максимальная стойкость составила 26—30 наливов.

Внедрена ускоренная разливка кипящих и полуспокойных сталей через стакан с диаметром канала 100 мм. Сокращено время выдержки составов с изложницами с 30 до 8—10 минут.

Экономический эффект от внедрения указанных мероприятий составляет 170 тысяч рублей в год.

**Информация подготовлена сотрудниками ОНТИ.**