

# Магнитогорский МЕТАЛЛ

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

№ 14 (6141)  
Газета выходит с 5 мая 1935 года

ВТОРНИК, 31 января 1978 года  
Цена 2 коп.

## Рекорды 1977 — норма работы в 1978 году!

### ТВОЙ ДОЛГ, НАРОДНЫЙ КОНТРОЛЕР

Многотысячный коллектив магнитогорских металлургов успешно выполнил государственное плановое задание на второй год пятилетки по всему металлургическому циклу и социалистические обязательства по производству стали и проката. В этих успехах есть доля труда и усилий пятитысячной армии народных контролеров комбината.

В 1978 году перед органами народного контроля стоят новые сложные и ответственные задачи. Их основное направление дано в Письме ЦК КПСС, Совета Министров СССР, ВЦСПС и ЦК ВЛКСМ о развертывании социалистического соревнования за выполнение и перевыполнение плана 1978 года и усилении борьбы за повышение эффективности производства и качества работы. Как надо конкретизировать эти задачи применительно к условиям комбината? Необходимо усилить контроль за соблюдением норм расхода ферросплавов на производство стали, металла на прокат, топливно-энергетических и других ресурсов. Нам надо целенаправленно и эффективно бороться за уменьшение потерь рабочего времени, своевременный ввод в строй реконструируемых и строящихся объектов, качественный, с гарантией, ремонт агрегатов и оборудования, сокращение простоев вагонов, качественную погрузку и выгрузку отправляемой и получаемой продукции.

Особое место в работе групп и постов сталеплавильных и прокатных цехов должно занять усиление контроля за строжайшим выполнением заказов народного хозяйства. Разумеется, эта задача является генеральной для групп и постов всех переделов комбината. Нельзя не учитывать, что успешное выполнение заказов в сталеплавильных цехах зависит от ритмичной

и качественной работы коллективов цехов горно-обогачительного и коксохимического производства и доменного цеха. Здесь дозорные не имеют права оставлять без внимания любые нарушения технологии подготовки шихты к агломерации, спекания агломерата, производства кокса и чугуна. К сожалению, грубые нарушения технологии еще нередко оставляются без внимания и виновные не привлекаются к ответственности. Все это требует от народных контролеров усиления проверок, выявления причин, приводящих к срывам заказов, и настойчивой борьбы за их устранение.

В прошлом году в мартеновском цехе № 3 сэкономили тысячи тонн металла на сокращении потерь от брака, недоливов в изложницы, обрези в слитках. На 4780 тонн уменьшен расход металлошихты по сравнению с 1976 годом. В этом важном деле благотворно сказались усилия народных контролеров цеха (председатель группы В. С. Беглецов). Они постоянно контролировали соблюдение технологии выплавки стали и ее разливы, принимали действенные меры по устранению недостатков. Народный контролер помощник начальника цеха Е. П. Греднев осуществляет контроль за правильностью шихтовки плавки и своевременной подачей составов на мартеновские печи.

Многие народные контролеры этого цеха не только инициативно выполняют свой общественный долг, но и показывают личный пример бережливого отношения к народному добру. Например, руководитель поста народного контроля сталевара

(Окончание на 2-й стр.)

### Извещение

3 февраля 1978 года в 18 часов в правобережном Дворце культуры металлургов состоится конференция трудящихся комбината по

подведению итогов выполнения коллективного договора за 1977 год и заключению коллективного договора на 1978 год.

Профсоюзный комитет комбината.

### ПРЕСС-ФАКТ

#### Чугун

С хорошими трудовыми показателями завершают первый месяц третьего года пятилетки труженики доменного цеха. В авангарде социалистического соревнования — коллективы 4, 5, 6 и 10-й печей.

Наибольшее количество сверхпланового металла у доменщиков десятой печи. За 26 дней января они имеют свыше двух тысяч тонн чугуна. Руководят этими коллективами старшие горновое Владимир Григорьевич Овчинников, Иван Иванович Михайлов, Павел Николаевич Губенко и Сергей Петрович Манюгин.

**В. ШАРУТИНА,**  
экономист доменного цеха.

#### Сталь

Отлично трудятся в текущем месяце сталеварские бригады 3, 8 и 11-й печей

второго мартеновского цеха. На их сверхплановом счету соответственно 3000, 850 и 1500 тонн стали. Во главе передовых бригад сталевары А. Матюшенко, В. Каплин, Н. Моисеев, Р. Хасанов, М. Величко, Д. Студеникин и другие.

**В. ТАСКАЕВ,**  
экономист мартеновского цеха № 2.

#### Прокат

Неплохие производственные показатели у коллектива стана «300» № 3 в январе. Только за 26 дней они прокатали 1100 тонн металла. Наибольший вклад в успех коллектива внесли труженики бригады № 3, возглавляемой Михаилом Дмитриевичем Брендиным. Пример в труде здесь показывают старший вальцовщик Виктор Иванович Плешаков, вальцовщик Валерий Михайлович Попов, резчик Вадим Яковлевич Тугушев и оператор Мария Ефимовна Ворошигина.

**С. АХМАТОВ,**  
старший мастер стана «300» № 3.



Среди сталеварских бригад первого мартеновского цеха хороших показателей добивается коллектив бригады сталевара Юрия Константиновича Лапшова со сталеплавильного агрегата № 32, выдавая металл запланированных марок и по графику.

НА СНИМКЕ: сталевар Ю. К. ЛАПШОВ и первый подручный Е. А. БУЗОВ.

Фото Н. Нестеренко.

## ВТОРАЯ ЖИЗНЬ ВХОДНОЙ

Станция Входная является основной в системе железнодорожного транспорта комбината. Это «ворота», через которые поступает сырье и отправляется готовая продукция во все уголки нашей страны. Объем работ по пропуску, формированию и расформированию поездов — колоссален. Достаточно сказать, что

на станции за сутки перерабатывается около 3500 вагонов, пропускается 36 пар поездов с комбината и обратно по девяти направлениям. Путевое хозяйство станции составляло: 24 железнодорожных пути, 78 стрелочных переводов. С ростом производственных мощностей основных агрегатов комбината и увеличением выпуска чу-

гуна, стали, проката возросло и количество поступающего сырья, увеличилось количество поездов. Имеющие мощности станции уже не позволяли быстро, без задержек подготавливать, принимать и отправлять составы. Перед железнодорожниками встала задача реконструировать эту станцию, оснастить ее современным оборудова-

нием, что позволило бы увеличить пропускную способность, избавить стрелочников от ручного труда. Каждый, наверное, представляет, что такое реконструкция в условиях действующего производства. Это очень нелегкий, сопряженный труд. Но реконструкция была необходима. И все же надо отдать должное и железнодорожникам, и стро-

итив бригады: бьются, бьются ребята, а выйти на уровень рекордов прошлого года пока не удается. Кое-кто уже и духом пал: мол, не выдать нам тех рекордов, как своих ушей. Отрадно, что таких меньшинство. Большинство членов бригады все-таки верят в свои силы. И это понятно: валки валками — это, как говорится, проходящее, а опыт людей да и сами люди, наконец, решают исход всего дела. А люди в бригаде Мамаева собрались надежные. Многие из них работают здесь с пуска шестого листопркатного цеха, некоторые выросли уже в этом коллективе, набрались опыта, почувствовали свою силу. Взять, к примеру, лудильщика Виктора Федоровича Баканова. Начинаясь его трудовая биография в третьем листопркатном цехе. В ЛПЦ № 6 он работает с первого дня его пуска. Николай Николаевич Груздев считается в отделении электролужения одним из лучших операторов входной части. В бригаде он появился как-то неожиданно — попросился из другого коллектива. Как правило, мастера с оглядкой берут тех, кто идет из другой бригады: сразу почему-то думается, что не пришелся ко двору он на старом месте. Юрий Михайлович Чупраков принял Груздева сразу. После первого разговора с ним мастер понял, что тот может работать на совесть. И не ошибся в своем выборе. Сейчас Груздев — один из лучших специалистов в бригаде. Если нужно, то его можно смело поставить и на место оператора выходной части. Он справится. Эта вот особенность — взаимозаменяемость членов коллектива — сильно выручает бригаду в критические моменты: заболел ли кто из членов бригады, ушел ли в очередной отпуск — коллектив никогда не будет лихорадить от нехватки людей. Всегда найдется кем заменить отсутствующего. В этом, конечно, заслуга всех членов бригады. И оператора входной части Груздева и лудильщика Баканова, Тельнова и других. И конечно же, в первую очередь пример во всем и всегда показывает сам бригадир — Александр Егорович Мамаев. Сам он тоже работает в шестом листопркатном цехе со дня пуска. Став бригадиром, он еще больше сблизился с членами бригады. Ценят в нем его коллегий опыт, знания, умение помочь разобраться в непонятном, найти подход к каждому человеку. И все это делается как-то мягко, не навязчиво. Случилась, к примеру, какая-нибудь непредвиденная обстановка — Александр Егорович сам первый, засучив рукава, возьмется искать неисправность. В общем, не стал он для рабочих администратором, а стал просто старшим, более опытным товарищем. И коллектив бригады гордится тем, что их руководителем за успехи в труде награжден орденом «Знак Почета». Он неоднократно победитель социалистического соревнования, ударник коммунистического труда. К тому же товарищи по труду избрали его своим партийным вожаком. А это уже говорит об уважении и доверии. **В. ХАРЛАНОВ.**

Где Пудов? — спросил он подвернувшегося рабочего. — Пудов? Во-он, на агрегате, резина там на опорном валке полетела, — рабочий махнул рукой по направлению к агрегату, где, собравшись вместе, кучка людей что-то обсуждала, жестикулируя руками. Голосов слышно не было — их заглушал ровный, монотонный гул работающего агрегата. Мамаев направился туда. — Здорово, Александр Гаврилович. Что стряслось? — Да вот, валок полетел. Уж который меняем, а толку-то: на сутки не хватает. — Пудов пожал протянутую руку и продолжал: — Придется тебе, Егорыч, нынче менять его. До обеда, пожалуй, протянет, а дальше — нет: брак пойдет. Да ты взгляни, взгляни — и сейчас уже вмятина идет. Мамаеву об этом не нужно было напоминать. Он сразу увидел еле приметную полоску вмятины, идущую вдоль полосы металла. Значит, смена будет беспокойная: придется менять опорный валок, а это ни много ни мало — потеря целого часа рабочего времени. И такое тянется с самого начала нового года: что ни смена — непредвиденная остановка, что ни смена — потеря рабочего времени. И всему виной недоброкачественность опорных валков. Где уж тут сделать рекорды юбилейного года нормы работы в 1978 году? Впору бы удержаться на тех рубежах, которые завоеваны коллективом бригады в прошлом году. А в юбилейном году бригада Мамаева потрудились неплохо. Не зря ведь она признана одной из лучших в отделении электролужения шестого листопркатного цеха. Да это видно и из ее показателей. Выход жести электролуженой консервной, например, за год в этом коллективе составил 97,8 процента, а выход готовой продукции в потоке — 97,1 процента. Успешно потрудились коллектив и в вопросе сокращения выхода бракованной продукции. Этот показатель в бригаде Мамаева ниже, чем в других коллективах — 1,2 процента. Неплохо поработали в юбилейном году лудильщики Мамаева и по выполнению заказов. План выпуска заказной продукции коллективом выполнен на 100,2 процента. Причем, вся продукция принята с оценкой «отлично».

Так было в прошлом году. А вот в нынешнем, с самого его начала дела в бригаде пошли не совсем хорошо. И всему виной злополучная недоброкачественность опорных валков. Конечно, явление это временное, проходящее, но все-таки оно как-то нехорошо влияет на коллек-

тив бригады: бьются, бьются ребята, а выйти на уровень рекордов прошлого года пока не удается. Кое-кто уже и духом пал: мол, не выдать нам тех рекордов, как своих ушей. Отрадно, что таких меньшинство. Большинство членов бригады все-таки верят в свои силы. И это понятно: валки валками — это, как говорится, проходящее, а опыт людей да и сами люди, наконец, решают исход всего дела. А люди в бригаде Мамаева собрались надежные. Многие из них работают здесь с пуска шестого листопркатного цеха, некоторые выросли уже в этом коллективе, набрались опыта, почувствовали свою силу. Взять, к примеру, лудильщика Виктора Федоровича Баканова. Начинаясь его трудовая биография в третьем листопркатном цехе. В ЛПЦ № 6 он работает с первого дня его пуска. Николай Николаевич Груздев считается в отделении электролужения одним из лучших операторов входной части. В бригаде он появился как-то неожиданно — попросился из другого коллектива. Как правило, мастера с оглядкой берут тех, кто идет из другой бригады: сразу почему-то думается, что не пришелся ко двору он на старом месте. Юрий Михайлович Чупраков принял Груздева сразу. После первого разговора с ним мастер понял, что тот может работать на совесть. И не ошибся в своем выборе. Сейчас Груздев — один из лучших специалистов в бригаде. Если нужно, то его можно смело поставить и на место оператора выходной части. Он справится. Эта вот особенность — взаимозаменяемость членов коллектива — сильно выручает бригаду в критические моменты: заболел ли кто из членов бригады, ушел ли в очередной отпуск — коллектив никогда не будет лихорадить от нехватки людей. Всегда найдется кем заменить отсутствующего. В этом, конечно, заслуга всех членов бригады. И оператора входной части Груздева и лудильщика Баканова, Тельнова и других. И конечно же, в первую очередь пример во всем и всегда показывает сам бригадир — Александр Егорович Мамаев. Сам он тоже работает в шестом листопркатном цехе со дня пуска. Став бригадиром, он еще больше сблизился с членами бригады. Ценят в нем его коллегий опыт, знания, умение помочь разобраться в непонятном, найти подход к каждому человеку. И все это делается как-то мягко, не навязчиво. Случилась, к примеру, какая-нибудь непредвиденная обстановка — Александр Егорович сам первый, засучив рукава, возьмется искать неисправность. В общем, не стал он для рабочих администратором, а стал просто старшим, более опытным товарищем. И коллектив бригады гордится тем, что их руководителем за успехи в труде награжден орденом «Знак Почета». Он неоднократно победитель социалистического соревнования, ударник коммунистического труда. К тому же товарищи по труду избрали его своим партийным вожаком. А это уже говорит об уважении и доверии. **В. ХАРЛАНОВ.**

ним, что позволило бы увеличить пропускную способность, избавить стрелочников от ручного труда. Каждый, наверное, представляет, что такое реконструкция в условиях действующего производства. Это очень нелегкий, сопряженный труд. Но реконструкция была необходима. И все же надо отдать должное и железнодорожникам, и стро-

(Окончание на 3-й стр.)