

# Магнитогорский МЕТАЛЛ

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

№ 63 (6802)  
Газета выходит с 5 мая 1935 года

СУББОТА, 29 мая 1982 года  
Цена 2 коп.

## Задача по плечу

Среди комсомольско-молодежных коллективов, добившихся высокого звания «Коллектив имени XIX съезда ВЛКСМ» КМК экскаватора № 13 рудника, который неоднократно выходил победителем в предсъездовском соревновании.

Коллектив, возглавляемый машинистом экскаватора И. И. Сенником (комсорг И. Вохминцев), обязался выдать к дню открытия съезда 19 тысяч тонн горной массы сверх плана. Но благодаря ударной работе Игоря Вохминцева, Владимира Рындина, Юрия Серова и других членов комсомольско-молодежного экипажа коллектив перекрыл свои социалистические обязательства более, чем в два раза.

И тогда появилась новая инициатива: к 60-летию образования СССР ребята обязуются выдать дополнительно 20 тысяч тонн горной массы, чтобы общий сверхплановый счет составил 60 тысяч тонн. Верится, что такие обязательства коллективу по плечу.

С. ГУСЕВ,  
секретарь комитета комсомола ГОП.

## Передовой коллектив

В мартеновском цехе № 2 с начала месяца наиболее устойчиво работает коллектив мартеновской печи № 1.

Бригады, руководимые сталеварами В. З. Дмитриенко и А. Д. Горбуновым, А. И. Голотинным и В. П. Будилиным, за 26 дней мая выплавляли дополнительно к плану 300 тонн металла. На этом агрегате достигнута наименьшая в цехе продолжительность плавок — сталевары умело применяют мощный интенсификатор — кислород. В соревновании за 100-процентное выполнение заказов коллектив первой печи также идет впереди.

В. ТАСКАЕВ,  
экономист мартеновского цеха № 2.

## Норма — сверх нормы

С начала мая стабильно работает коллектив стана 300 № 1. За 26 дней месяца здесь прокатано дополнительно к плану 2721 тонна металла.

Особенно отличается коллектив второй бригады, руководимый мастером В. П. Кузьминым. Сменные нормы здесь выполняются в среднем на 105,4 процента. На этом стане коллектив первой бригады за то же время выполнял нормы лишь на 94,8 процента.

Н. ВАСИЛЬЕВ,  
секретарь партбюро СПЦ.



## Завтра — День химика

Когда идет сменно-встречное собрание, кажется, что аппаратчик бензольного отделения цеха улавливания № 1 коксохимического производства Николай Карпович Лустов вовсе и не слушает, о чем говорит начальник смены, что беспокоит рабочих. Кажется, что он думает о чем-то своем, отвлекаясь от всех проблем сегодняшней смены. Но вот со-

Виктор Яковлевич Волобуев. — Николай Лустов, — добавляет он, — это надежная опора руководству цеха, и начальнику смены, и молодым, что приходят в цех. Бригада, в которой работает Николай Карпович, всегда была и остается передовой, является примером для подражания. В ней и дисциплина труда, и качество работы, и организация производства — всегда

ны на участке «бензолки» встретишь не часто. Василий Суворов всегда уверен, что там все в порядке. Разве что сам когда завернет совета спросить, проконсультироваться...

Добрые отзывы о Николае Карповиче можно услышать не только от руководителей цеха, о нем тепло отзываются и рабочие.

— С Николаем Лустовым приходится сталкиваться по работе нередко, — говорит молодой аппаратчик бензольного отделения Виктор Солодовников. — Работаем в разных бригадах, но на стыке смен встречаемся, обмениваемся замечаниями по технологии, по механическим неполадкам, которые мешали производству. И никогда не было такого случая, чтобы Николай Карпович сдал смену недобросовестно. Его умению работать можно только завидовать, да перенять у него опыт. А опыт Лустов в кармане не держит — разъяснит, что не ясно, нам, молодым, а практически — смотри, как работает, и учишься. Обходительный, грубого слова не услышишь, но чувствуется дух старшего: понадобится — и отчитает, как следует. У меня лично до такого еще не доходило. Стараясь не уступать в работе, но равняться с ним... многому еще учиться нужно.

Слова молодого специалиста радуют еще и потому, что он работает в цехе всего

(Окончание на 3-й стр.)

## Работать по-лустовски

брание подходит к концу, и, как всегда, больше всего вопросов, неотложных дел и замечаний — у Лустова.

— Такой уж он человек, — одобрительно отзывается заместитель начальника цеха Петр Иванович Тимчук. Незаметный в коллективе, нешумный, но всегда деловой, вдумчивый. Зря и рта не раскроет, слова лишнего не скажет. Где один раз прошел по отделению — второго раза не понадобится. Все прояснит, вовремя учтет, поставит руководство в известность, потребует устранения всех замеченных неполадок. Поэтому у Николая Карповича и вопросов больше возникает на сменно-встречных. Мнение своего заместителя разделяет и начальник цеха

на образцовом уровне. Несмотря на то, что начальник смены — Николай Васильевич Суворов — самый молодой руководитель этого ранга, жаловаться на трудности в управлении коллективом ему не приходится. Смена слаженная, дружная. Что касается Николая Лустова, он не только сам умеет трудиться по-ударному, но и стремится к тому, чтобы не было отстающих рядом. А рядом, бок о бок, трудятся его ученики — как тут подвести своего наставника! Работать рядом с Лустовым спустя рукава просто неудобно. Да и он сам того не позволит. Подскажет, если есть в том нужда, отчитает нерадивого не постесняется. Начальника сме-

## РУЧНОМУ ТРУДУ — ОТСТАВКУ

Подведены итоги смотра по механизации тяжелых ручных и трудоемких работ и конкурса на лучшее изобретение и рационализаторское предложение, направленное на сокращение ручного труда, механизацию и автоматизацию производственных процессов.

В 1981 году в ходе смотра подано 1416 предложений, из которых рассмотрено и принято к реализации 1278, внедрено 979.

Реализация этих предложений позволила снизить непроизводительные расходы на 246,9 тыс. рублей и высвободить от тяжелого ручного труда 70 человек, сократить простой оборудования и транспорта на 6511 часов, облегчить труд 4159 трудящихся и получить годовой экономический эффект 947 тыс. рублей.

Кроме этого, увеличился выпуск продукции и улучшились условия труда металлургов.

Организовано проходил

смотры в горно-обогатительном производстве (начальник Г. В. Краснов), ПТНП (Г. Я. Крестянинов), огнеупорном производстве (Г. Г. Чугунинов), мебельном цехе (А. Н. Ерошенко) и в управлении предприятия коммунального хозяйства (В. М. Елшанский).

Мало уделялось внимания смотру-конкурсу в мартеновских цехах № 1, 2 и 3 (А. И. Агарышев, О. П. Корнеев, А. И. Слоинин), СПЦ (В. А. Фельдшеров), ПШЦ (П. И. Шапов) и ЛПЦ № 6 (Б. И. Берлин).

Ряд производств и цехов — коксохимическое производство (Л. Е. Шелякин), прокатный цех № 9 (В. Ф. Рашиников), фасоннолитейный цех (В. Н. Степанов), ЦМК (О. М. Рыжков), ЦБУ (Г. Д. Гаркунов) и АТЦ (В. А. Захаров) — не представили отчеты за IV квартал 1981 года.

Управление, профсоюзный комитет, советы НТО и ВОИР комбината, рассмотрели

результаты смотра за 1981 год, решили:

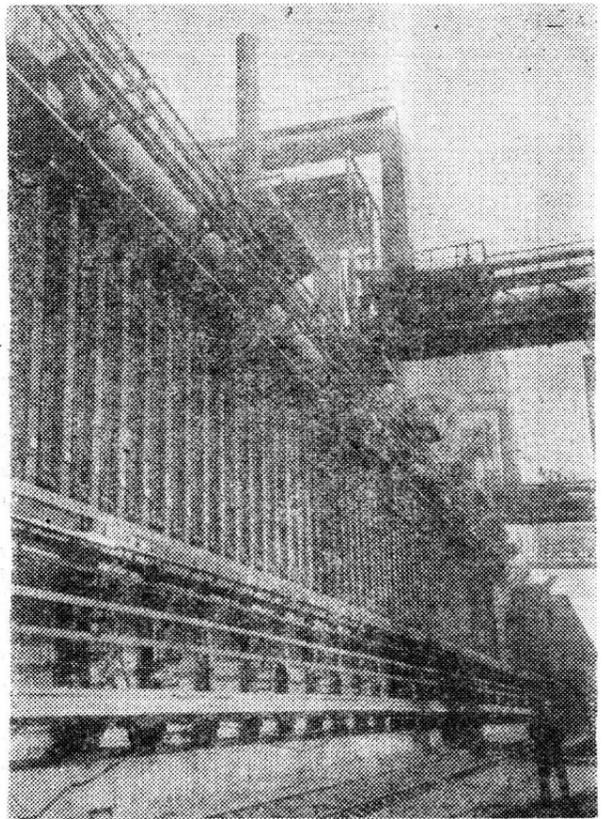
Первую премию 1200 рублей присудить коллективу производства товаров народного потребления.

Две вторые премии, по 800 рублей каждая, присудить коллективам ЛПЦ № 3 и огнеупорного производства.

Три третьих премии, по 500 рублей каждая, присудить коллективам горно-обогатительного производства, управления предприятия жилищно-коммунального хозяйства и мебельного цеха.

Четыре поощрительные премии, по 300 рублей каждая, присудить коллективам доменного цеха, ЦРМП № 1, цеха механизации УГМ и ЦРМО № 2.

Присуждено также 16 премий авторам лучших изобретений и рационализаторских предложений по механизации и автоматизации производственных процессов, поданных на конкурс.



Коксовая батарея № 8-бис: освоение проектной мощности

## Смотреть в завтра

Коксовая батарея № 8-бис досрочно вышла на проектный оборот — на расчетный период коксования. Наш корреспондент Ю. Скуридин попросил прокомментировать это событие инженера коксохимстанции Г. П. Древалю.

— Графиком освоения новой батареи вначале предусматривалось выведение ее на проектный оборот за 6 месяцев. Непрерывный контроль за разогревом батарей, освоением всего ее оборудования привел к выводу о возможности сократить сроки освоения первого в Магнитке «миллионника». К выходу на проектный оборот персонал и оборудование, огнеупорная кладка новой коксовой батареи были готовы уже 12 мая. Практически с первых минут 15 мая агрегат работает на проектном обороте.

В связи с этим возникает вопрос: предел ли достигнуты сейчас 15 часов, необходимые для получения коксового «пирога»? Опыт освоения отечественных батарей аналогичной мощности показывает, что эти агрегаты плохо переносят форсирование теплового режима и сокращение периода коксования. Правда, сократить период коксования можно, но для этого надо очень тщательно наладить обогрев батарей. Для этого понадобится не менее двух-трех месяцев. К тому же надо учесть, что вообще все «миллионники» не отличаются очень хорошим обогревом: страдает качество верха коксового «пирога». Видимо, есть смысл проверить на обогреве доменный газ. Для поисков, анализа получаемых результатов понадобится тоже немало времени. А вслепую рваться вперед, рискуя в самом начале «надорвать» новую батарею, — нужно ли это?...

Как известно, с опережением в три недели такая же коксовая батарея пущена на Алтае. На проектный оборот она выведена раньше нашей. Но, по мнению специалистов коксохимстанции, побывавших на алтайском заводе, магнитогорская

батарея отличается большей стабильностью в работе. У нас практически не было срывов по вине персонала механослужбы. Люди здесь подобрались опытные, знающие гидравлику, впервые примененную в оборудовании. Да и представители других специальностей имели опыт работы на коксовых батареях, хотя и меньшей мощности. Машинистов коксовых машин, например, потребовалось лишь незначительно постажировать на других предприятиях — и они неплохо освоились у себя дома. Помогли и традиции коксовиков Магнитки. Короче, состояние оборудования и кладки новой батареи позволяет смотреть в будущее с оптимизмом.

Конечно, это не значит, что все трудности позади, все задачи решены. Сегодня стоит проблема газования дверей. Все аналогичные коксовые батареи страдают этим недостатком. Борьба с ним можно, но нелегко. Газование дверей вызывает и не всегда тщательной их чисткой, и конструктивными недостатками механизмов закрытия дверей. Эти механизмы не обеспечивают полной герметизации и точной фиксации каждой двери на своем месте. Причем, перекос может достигать всего 2—3 миллиметров — и газование начинается.

Другая его причина — отложения смолы. За последние 15—20 лет замечено, что у нас смола тверже, чем на батареях других предприятий. Значит, приходится ставить более жесткие щетки механизмов чистки дверей. А малейшая зазубрина на поверхности двери или уплотняющей рамки — причина выхода газа...

Газование дверей — сложная проблема. Для ее решения потребуются огромные усилия коллектива управления главного механика и всего персонала новой батареи. Тем не менее, решать эту задачу надо: на очереди — пуск следующих «миллионников». Сейчас коллективу новой батареи надо добиться безусловной стабилизации с газованием дверей — сделать все, чтобы процесс не развивался дальше. Но и здесь мы остаемся оптимистами: верим в коллектив первой на комбинате коксовой батареи — «миллионника».

## СЕГОДНЯ В НОМЕРЕ:

- ◆ На ударной вахте в честь 60-летия СССР
- ◆ Завтра — День химика
- ◆ Путевой очерк
- ◆ Конкурс профмастерства
- ◆ Новости