



ГОСТИ МАГНИТ

Секретари горкомов и райкомов партийных организаций предприятий черной металлургии Златоуста, Челябинска, Аши, Чебаркуля и других городов приняли участие в областном семинаре, состоявшемся в нашем городе 17 и 18 мая. Семинарская учеба партийных руководителей под председательством заведующего отделом тяжелой промышленности обкома КПСС В. М. Старицкого проходила в читальном зале правобережной библиотеки металлургов.

Во второй половине дня 17 мая гости Магнитки побывали в первом мартеновском, четвертом листопрокатном, сортопрокатном и других цехах металлургического комбината. Большой интерес участников семинара вызвала экскурсия в новый цех покрытий.

18 мая секретари партийных организаций продолжили учебу, затем посетили культурно-бытовые центры комбината.

На снимке: встреча участников областного семинара на железнодорожном вокзале.

Фото Н. Нестеренко.

ДОБИТЬСЯ ГЛАВНОГО

Опытный, дружный коллектив второго мартеновского не раз являлся инициатором славных починов, подхватываемых не только на комбинате. Так остается и поныне. Инициатива бригады сталевара Ю. Карташова, подхваченная всеми сталеварами комбината, получила поддержку ЦК КПСС и распространилась по всему Союзу. Но наиболее горячий отклик она вызвала, естественно, в самом втором мартеновском цехе. Стоит посмотреть только социалистические обязательства коллективов печей, бригад, всего цеха. «Выплавить сверх плана 15000 тонн стали, снизить на 1200 тонн выход брака, на 2,5 процента повысить производительность труда» — и все это в течение одного года, при значительном увеличении плана без каких-либо коренных реконструкций агрегатов и оборудования.

Итоги четырех месяцев уже позволяют судить о том, насколько сталеплавыльщики справились со своими обязательствами. Сразу надо оговориться, что январский долг — 6512 тонн недовыплавленной стали еще числится на совести цехового коллектива. Причин этого много, но для исправления положения требуется только одно — нормальное обеспечение печей металлошхотой и работа всех коллективов печей, так как работали эти четыре месяца сталевары четвертой, седьмой, девятой и других агрегатов. Нельзя не упомянуть борьбу, развернувшуюся между сталеплавыльщиками, двенадцатой и тринадцатой печей, цель которой — дать как можно больше стали. Эти два коллектива сейчас уверенно возглавляют внутривещное соревнование. И если за четыре месяца года бригады двенадцатой печи опередили своих соперников на 500 тонн металла, то за десять майских дней вперед снова вышел кол-

лектив тринадцатой печи. А на тринадцатое мая эта печь имела сверх своих обязательств (!) 815 тонн металла. Надо отметить, что сейчас набирают темп коллективы всех печей, в апреле выдано сверх плана 1190 тонн металла, не справился с планом лишь коллектив восьмой печи (минус 1700 тонн). Но и этот агрегат после длительного отставания начинает выходить из прорыва. Таким образом, у второго мартеновского цеха появляется реальная возможность выполнить, наконец, основной пункт своих обязательств, тем более, что сталеплавыльщики второго мартеновского выбрали для достижения этой цели верный путь — увеличение стойкости свода. Двенадцатая печь провела без ремонта уже 380 лавок, и опыт ее широко перенимается всеми сталеварскими бригадами.

По второму пункту социалистических обязательств сталеплавыльщики — сократить выпуск брака, можно сказать лишь одно — бракованной стали стало намного меньше. Значительно перевыполняют мартеновцы и свое обещание по экономии чугуна. На хорошем уровне идет и внедрение рацпредложений.

Но много еще работы предстоит проделать по снижению себестоимости стали, по повышению производительности труда. Эти два пункта вместе с выполнением своих обязательств по производству стали признаны сейчас важнейшей задачей во втором мартеновском цехе. И если деловой настрой, царящий сегодня в цехе, не упадет, не затухнет, если будет обеспечено нормальное снабжение — можно с уверенностью сказать, что все пункты социалистических обязательств по цеху будут выполнены, а может даже и перекрыты.

Г. ТИХОНОВ.

— Хороший парень, — отзывается о Сергее Николаевиче Паршине инструктор станочного парка механической мастерской М. В. Замалетдинов, сам бывший токарь, ветеран ММК.

«Парню» скоро пятьдесят, но не удивляешься, услышав такую характеристику из уст сверстника — в первом цехе по ремонту металлургического оборудования они проработали вместе три десятка лет. И не напрасно гордится ветеран, что С. Н. Паршина знает полкомбината: нет ни одного основного цеха, где бы в механизмах и на агрегатах не работали детали, изготовленные Сергеем Николаевичем.

— Особенно много знакомых Сергей приобрел в годы войны, — вспоминает М. В. Замалетдинов. — Мы выполняли заказы доменного и мартеновских цехов. В то время любая работа была срочной. Бывало, начнешь деталь, а представитель цеха-заказчика уже стоит рядом, ждет. Сергеем доверяли самую ответственную работу: нарезку ленточной, модульной резьбы, изготовление двух-трехзаходных «червяков». Впрочем, и сейчас срочные и сложные за-

Тридцать лет у станка

казы поручают выполнять именно ему. Качество деталей, выходящих из-под его резца, всегда отличное.

Семья Паршиных приехала на Магнитку в 1936 году из Пензы. Сергею было в то время двенадцать лет. Пошел в ФЗУ, сказал: «Хочу быть токарем» — слышался от отца, слесаря по ремонту станков, об этой профессии. Но определили его в группу модельщиков. Лишь когда Сергей отслужил в армии, исполнилась его давняя мечта — поступил в теперешний ЦРМО № 1 учебником токаря. Осваивал секреты мастерства с рвением, и через три месяца ему был присвоен третий рабочий разряд. Много времени прошло с тех пор. Сейчас у Сергея Николаевича уже седьмой разряд, на груди медали за трудовое отличие, орден «Знак почта».

Когда женился, потянуло мир посмотреть. Поехал с молодой женой в Тамбовскую область, устроился на сахарный заводик. Полтора года поработал там и вернулся в Магнито-

горск: не те масштабы, не тот размах. Привык Сергей Николаевич, что задания ему поручают самые сложные, требуют в исполнении самого высокого качества. Ну, например, изготовить трехколенный вал для прессы. А на сахарном заводе, в основном, работа мелкая, да и оборудование устаревшее. В родном цехе не удивился возвращению кадрового рабочего, знали его натуру — чем труднее задание, чем выше точность детали и сложнее конфигурация — тем интереснее работа. Пусть даже в деньгах потеряет, но за трудное дело возьмется.

Такому отношению к своему труду научил Сергея Николаевича первый его наставник, покойный уже Яков Петрович Бугленко. Любил приговаривать старый мастер: «Намучаешься — научишься». Так и учится токарь Паршин до сих пор. Учитесь в процессе работы, не боится самых серьезных заданий. Да и к соседям приглядывается, не отпустит, не расспросит, коллегу из другого цеха.

Жизнь завет старого мастера. Один из учеников С. Н. Паршина Александр Кильдишев рассказывает: «И мне чисто Сергей Николаевич повторил эти слова. Строго требовал, но учил всему, что знает сам. И до сих пор — а я работаю самостоятельно — два года — то и дело подходит к моему станку».

Десятки токарей подготовил за свою жизнь С. Н. Паршин. Особо гордится тем, что главный инженер Соколоско-Сарбайского рудообогатительного комбината тоже из их числа.

«Есть у него два «недостатка» — садоводство и рыбалка, — шутят товарищи по цеху. — А в целом, он хороший парень».

И верно, сегодня вы его в городской квартире не застанете. «Не авидую тем, кто рыбалит на дамбе. Километров за 30, за 40, за 50 — вот рыбалка. И тишина. Главное — тишина, — Сергей Николаевич помолчал. — За тридцать лет у станка научишься ценить ее».

Р. ШАРАФУТДИНОВ.

Областной смотр качества продукции

Чтобы не было стыдно

...Это случилось в сибирской тайге. На нефтепроводе произошла авария. Лопнула где-то труба, и нефть, вырвавшись из стальных объятий, прошла сквозь слой земли на поверхность. Мощный родник стал бить черной вязкой жидкостью. Вокруг аварийного участка разлилась огромная лужа нефти. Пока на перекачной станции нефтепровода обнаружил, что на трассе упало давление и пока был перекрыт трубопровод, были безвозвратно потеряны многие тонны топлива. Потом долго продолжалось устранение аварии.

Эта история вымышленна, но если бы она случилась, то не исключено, что металлургия нашего комбината имели бы к ней самое непосредственное отношение.

Об этом свидетельствует письмо, которое вызывает чувство неудобства и стыда.

«Контролерам отдела технического контроля ММК.

Мы, контролеры ОТК, не можем работать

за вас. Вы должны следить за тем, чтобы ваш комбинат поставлял продукцию годную, соответствующую требованиям ГОСТа.

В марте нами было забраковано 190 труб, изготовленных из вашего листа. В апреле в брак было переведено 289 труб, а это 2 процента от общего производства труб нашего цеха.

На обращение группы народного контроля по этому поводу руководство вашего комбината отделилось отпиской, которой «объясняет», что в поточном производстве возможны пропуски отдельных дефектов. Уместно напомнить, что даже одна труба с дефектом, попавшая на трассу, может нанести огромный ущерб стране. Аварии на нефтепроводах случались, из-за них были потеряны сотни тысяч тонн нефти.

Поэтому убедительно просим вас принять меры для ликвидации брака, для того, чтобы дефектная продукция перекрыла пути к трубопроводчикам. Просим вас поставить нас

в известность о принятых вами мерах.

Надеюсь, что вы вместе с трудящимися листопрокатного цеха сделаете все, чтобы не пала тень на прославленное имя Магнитки. Мы должны стремиться, выполняя задачи, поставленные партией и правительством, к достижению уровня лучших мировых образцов при выпуске всякой продукции. Выполнение же требований ГОСТа является обязательным для каждого предприятия.

Контролеры ОТК Челябинского трубопрокатного завода: Егоров, Лобанов, Вовакина, Сизов, Сафонов» — всего 13 подписей.

Хочется надеяться, что подобные письма от потребителей продукции нашего комбината больше не будут приходить в редакцию заводской газеты и их не придется публиковать. А для этого, вполне понятно, необходимо всему коллективу комбината и работникам ОТК работать над повышением качества продукции.

М. ХАЙВАНОВ.

● Нам отвечают

„ОСАДКИ НА СЛЯБИНГЕ“

В настоящее время в технологию закупки головной части кипящего слитка, что является одной из главных причин образования наплывов на слитке, внесены значительные изменения.

Так, например, изъять из употребления крышки для накрытия слитков, при размещении раскислителя на поверхности металла стали применяться специальные устройства.

Это дало сокращение образования скрапина. В апреле количество скрапина по сравнению с январем уменьшилось в 4—5 раз.

Мартеновцы и дальше намерены улучшать технологию выплавки и разливки стали с целью уменьшения образования скрапина и улучшения условий труда для листопрокатчиков.

А. СЛОНИН,
и. о. начальника
мартеновского цеха № 1.

