

# 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

№ 60 (6952)  
Газета выходит с 5 мая 1935 года

ВТОРНИК, 24 мая 1983 года  
Цена 2 коп.

## ВЕСТИ ИЗ ЦЕХОВ

### НАБИРАЯ ТЕМПЫ

К скорейшему освоению проектной мощности оборудования стремятся коллектив листопркатного цеха № 8. В мае труженники ряда участков добились рекордного производства.

Один из последних рекордов установлен 15 мая. На пятиклетевом стане вторая бригада во главе со старшим вальцовщиком В. Д. Долженковым проката за смену 363 тонны металла при плане 200 тонн. Успех обеспечен слаженными действиями всего коллектива агрегата. Отлично потрудились вальцовщики Ю. С. Колупаев и В. Н. Барышников, В. Ф. Мычкин и П. В. Алехников, маркировщица З. Ф. Козырева, операторы И. Г. Лустов и К. А. Привалов. На высоком уровне отработал смену весь коллектив второй бригады цеха под руководством начальника смены Б. Г. Антипина.

Не удовлетворяясь отдельными рекордами, коллектив молодого цеха стремится каждую смену проводить в высоком темпе. За минувшую неделю успешно выполнены задания на большинстве агрегатов и участков. С перевыполнением недельного плана работали коллективы агрегата укрупнения рулонов, термического отделения и агрегата продольной резки № 2.

Обеспечивая растущие темпы производства, коллектив ЛПЦ № 8 одновременно ставит перед собой задачу полностью выполнить заказы на поставку продукции многочисленным потребителям.

**В. ОСТАПЕНКО,**  
зам. председателя комитета профсоюза ЛПЦ № 8.

### ПРЕОДОЛЕВАЯ СПАД

За выходные дни, 21—22 мая, коллектив мартеновского цеха № 2 сумел преодолеть спад. Отработав на высоком уровне, бригады цеха сократили отставание от плана более чем на 800 тонн.

В этот успех внесли свой вклад многие сталеварские коллективы. И прежде всего — бригады мартеновской печи № 13. Они с первых дней мая обеспечивают высокую стабильность работы агрегата. Продолжительность плавки за три недели меньше плановой примерно на 2 часа. Благодаря этому выдано значительное количество дополнительного металла.

Пример в работе подает мастер производства Л. П. Тислин и сталевар В. П. Арсенюк.

**А. АВРАМЕНКО,**  
председатель комитета профсоюза мартеновского цеха № 2.

## ДНЮ МЕТАЛЛУРГА — ДОСТОЙНУЮ ВСТРЕЧУ!



На снимке: Павел Сергеевич Чернобровин, Николай Фомич Евстифеев, Александр Васильевич Корольков, Виктор Иванович Наумов, Игорь Михайлович Смердов, Михаил Андреевич Богданов, Николай Иванович Войтенко, Борис Семенович Евтюхин, Григорий Кузьмич Феоктистов, Виталий Павлович Шведчиков обсуждают обращение.

Фото Н. Нестеренко.

## СТРОГО СПРАШИВАТЬ С СЕБЯ

РЕПОРТАЖ СО СМЕННО-ВСТРЕЧНОГО СОБРАНИЯ

— До золотого юбилея цеха осталось 50 дней. А в цехе сейчас сложная обстановка: коллектив имеет с начала года большой долг по стали. Тревога за судьбу плана первого полугодия побудила нас принять на себя повышенные обязательства по выдаче дополнительного металла. Следуя славными трудовыми традициями второго мартеновского, коллектив шестой печи пересматривает ранее принятые социалистические обязательства и обязуется выплавить к 50-летию цеха дополнительно 100 тонн стали. Мы обращаемся к сталеварским бригадам, ко всем труженникам цеха и призываем их ознаменовать золотой юбилей второго мартеновского достойными трудовыми подарками. Пусть девизом пятидесятидневной вахты будут слова: «Каждый день — ударный, каждая плавка — скоростная!»

С таким обращением выступил на сменно-встречном собрании второй бригады второго мартеновского цеха сталевар печи № 6 А. В. Корольков. Обращение, надо сказать, весьма своевременное. Вряд ли кого может порадовать нынешнее положение с выполнением плана коллективом цеха. 17 тысяч долга только в мае! Коллектив давно не переживал подобных дней. И это случилось, как на грех, накануне славного события — 50-летия цеха, а значит и первой магнитогорской стали.

Есть в этом обращении один примечательный момент. Инициаторами вахты стали не коллективы сталеварских бригад, скажем, девятой или одиннадцатой печи, у которых даже в нынешнем сверхсложном мае имеется более чем по две сотни тонн дополнительной стали, а именно коллектив печи, у которого тысячетонное отставание от плана. Не случайно поэтому и то, что первым с поддержкой инициативы откликнулся сталевар четвертой печи Н. Р. Шабалтунов — коллективу именно этой печи принадлежит, так сказать, абсолютный рекорд восемнадцатидневной мая по недодаваемому

металла. Это очень правильно и по-рабочему честно, когда не передовики, не сильнейшие обязуются работать еще лучше и тем самым покрыть долг соседей, а сами отстающие берутся выправить положение дел на собственном участке производства. А за лидером опасаться нет нужды — они в любом случае сумеют за себя постоять и внесут достойный вклад в общецеховый подарок 50-летию второго мартеновского.

По среднему возрасту коллектив цеха молод. Отсюда — многие недочеты в работе. Но в молодости коллектива кроются также большие потенциальные возможности. Главный резерв — молодой задор, желание работать не хуже уходящих с производства ветеранов — должен быть приведен в действие. Первое, чему следует научиться тем, чей рабочий стаж исчисляется немногими годами, — это умение строго спрашивать с себя, способности переживать за судьбу цеха как за личную судьбу.

А пока что ход дел в цехе далек от идеала. Отставание от плана — это конечный результат. А складывается он из многих и многих просчетов. Эту же

мысль подчеркнул в своем выступлении на сменно-встречном собрании начальник цеха Владимир Александрович Курицын. Потерянные тонны — это прежде всего упущенное время. Не дело, если на одних печах полностью выкладываются, стараясь каждую плавку сделать скоростной, а на других с царской щедростью расходуют дополнительные даже не минуты — часы. Рано махнули рукой на десятую печь — на ней можно еще работать с полной нагрузкой дней 7—8. На этой печи можно получать плавки через каждые 14—15 часов, а не через 19, как ведется сейчас. Неправданно затягивают доводку сталеварские бригады второго блока, а это также — потеря времени.

Хромает в цехе и дисциплина труда. Есть еще работники, которые могут позволить себе уйти раньше с работы или опоздать к началу смены. Неподготовленными к работе, особенно к ночной смене, выходят молодые работники и практиканты из ГПТУ. А в коллективе, четвертой бригады, по замечанию начальника цеха, были неподготовленными к первой после выходного смене

большинство работников.

Не способствует увеличению интенсивности производства и то, что бригады, уходящие на отдых, не готовы должным образом рабочие площадки и оборудование к сдаче. Например, в семь утра 19 мая только на 11-й печи вспомнили о сменщиках и занялись уборкой площадки. А остальные? Казалось бы, чистота — вещь для производства не первостепенная. Но если вспомнить, что лом и мусор мешают нормальной завалке, то чистота, точнее, ее отсутствие, оборачивается все тем же потерянными временами.

Но есть одна операция, которую невозможно сократить без того, чтобы не отразилось на «здоровье» печи: прогрев. А сталевар 5-й печи 19 мая в смене с четырех провел прогрев «рекордно» — за полтора часа вместо пяти.

Коллектив второй бригады единодушно поддержал обращение А. В. Королькова. Обязательство принято, теперь дело за его выполнением. Коллектив цеха не одинок в желании выйти из прорыва — в этом ему окажут посильную помощь и механики, и ремонтники, и железнодорожники. На это же направлены усилия и руководства сталеплавильного передела, профкома и администрации комбината. Что же должны делать сами мартеновцы? Как сказал в своем выступлении на собрании А. И. Агарышев, ничего сверхъестественного: просто каждый должен выполнять то, что полагается, и тогда все встанет на свои места.

Н. ЯКШИН.

### У металлургов страны

На металлургическом заводе «Запорожсталь» в цехе холодной прокатки на

АПР № 1 осуществлены промышленные испытания новой консервационно-штамповой смазки для промасливания холоднокатных стальных листов.

Всего с применением этой консервационно-штамповой смазки промаслено около 1700 т металла. Листы, промасленные консервационно-штамповой

смазкой, прошли переработку на предприятиях-потребителях с положительным результатом.

ОНТИ.

ОТГРУЗКА ПРОДУКЦИИ. ДОЛГ ПЕРЕД ПОТРЕБИТЕЛЕМ

## ОСТАЕТСЯ НЕДЕЛЯ...

Успешно выполнили задание двух декад мая по отгрузке продукции коллективы листопркатных цехов № 1, 2, 4, 6, 7. Причем, прокатчики седьмого и четвертого цехов к концу прошлой недели подошли с хорошим активом, имея на сверхплановом счету по несколько тысяч тонн отгруженной продукции.

Значительно хуже обстоят дела у коллективов третьего и пятого цехов. Первый из них отстает от плана поставок и черной и белой жести. Правда, есть основания считать, что отставание по белой жести будет ликвидировано уже в ближайшие дни.

Особенно неблагоприятно отработал в первые две декады месяца коллектив пятого листопркатного цеха. И это при том, что основной агрегат — 4-клетевый стан практически постоянно работал на хорошем уровне. Отстают остальные участки, и особенно — агрегаты резки. Поэтому при наличии металла отгрузка продукции ведется замедленными темпами. Руководители цеха любят ссылаться на поджоги со стороны железнодорожников. Действительно, несколько таких случаев было. Но не этим объясняется отставание коллектива: много у него собственных просчетов. Именно они объясняют, почему листопркатчики пятого цеха не отгружают ежедневно по 5,5—6 тысяч тонн продукции.

Неустойчиво управляет продукцией потребителям коллектив проволочно-штрипсового цеха. Правда, он держится на уровне, близком к плановому, но закрепиться на нем пока не сумел. Сортопркатчики к концу прошлой недели имели около 2 тысяч тонн долга. Но, судя по всему, коллективу по-прежнему погасить его уже в ближайшие дни.

2700 тонн недодал потребителям за две декады коллектив листопркатного цеха. Продукция здесь выпускается очень ответственной, требует тщательной отделки. А главное, чтобы ее получить, надо располагать металлом высокого качества. Сталеплавильщики второго цеха с этой задачей не справляются, к тому же резко отстают от плана производства. Сталеплавильщикам следует проявить к своим смежникам больше внимания...

По другим видам продукции положение складывается так: не выполняются задания на поставки кокса. Коксохимика ставят в трудное положение своих смежников — доменщиков и осложняют работу потребителей своей продукцией. По поставкам чугуна дела лучше. К исходу минувшей недели удалось вплотную подойти к плановому уровню. На складах чугуна есть, поэтому сейчас остается высокими темпами вести его отгрузку.

**Р. ЧИРКОВА,**  
зам. начальника отдела сбыта.