

# Магнитогорский МЕТАЛЛ

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

№ 140 (6267)  
Газета выходит с 5 мая 1935 года

ВТОРНИК, 28 ноября 1978 года  
Цена 2 коп.

## ВЕСТИ ИЗ ЦЕХОВ

### На первом месте — качество

Наибольшее количество сверхплановой продукции — 1311 тонн — в первом листопрокатном цехе выдала с начала месяца первая бригада, руководит которой И. Т. Гавридов. А по качественным показателям лучше всех в первом листопрокатном цехе трудится коллектив второй бригады под руководством П. С. Хайкина.

Этот же коллектив имеет наибольший счет экономии электроэнергии. И результаты второй бригады оцениваются партийной организацией цеха выше, чем достижения первой бригады. Хорошо работают такие рабочие, как старший нагреватель А. П. Кожевников, операторы П. В. Сычев и Р. Ф. Исрафилов, вальцовщик Л. П. Дриньков.

**Г. КАРАКУЛИН,**  
секретарь партбюро  
ЛПЦ № 1.

### Лом — мартенам

Лучшими коллективами во втором копровом цехе по итогам 22 дней ноября признаны четвертая бригада первого участка (мастер И. С. Швыдков) и первая бригада второго участка, руководит которой старший бригадир П. Ф. Лупов.

Задания по разделке металлического лома и погрузке его в мультывые составы выполнены этими бригадами соответственно на 111,4 и 110,1 процента. Отлично трудятся в этих бригадах машинисты кранов М. К. Воронкова, Т. Н. Комарова, В. М. Трофимов, В. П. Ермаков и другие.

**Ф. ШИНКАРЕВ,**  
начальник БОТиЗ второго копрового цеха.

### Заказы на 100 процентов

Полторы тысячи тонн стали дополнительно к плану сварила первая бригада 20-й печи третьего мартеновского цеха в ноябре.

Но главное достижение бригады сталевара А. Мазикина — это, конечно, 100-процентное выполнение заказов. А Мазикин и его подручные В. Шабунин, Х. Габдрахманов достигли высокого качества своей работы за счет строгого соблюдения технологии ведения плавок.

**А. АНТИПИН,**  
секретарь бюро ВЛКСМ  
третьего мартеновского цеха.

## Темпы производства — на уровень заданий 1979 года!

### Норма — сверх нормы

Бригада изолировщиков с участка изготовления и изолировки секций электроремонтного цеха, руководит которой старший мастер А. В. Шорохов, только два месяца назад добивалась максимального выполнения месячного плана на 104 процента.

Сейчас перевыполнение плана на 8—9 процентов здесь не редкость. Большой шаг вперед — результат внедрения системы ежедневных заданий для членов бригады, а также ежедневного анализа работы по конкретным заданиям. Такой подход к делу позволил лучшим изолировщикам бригады — В. М. Вершининой, Н. Г. Колесовой, М. А. Бабковой добиваться выполнения сменных заданий на 120—125 процентов.

**В. СОТНИКОВ,**  
секретарь партбюро  
электроремонтного цеха.

### Весомый вклад

Среди коллективов дворов изложниц ЦПС победителем внутрицехового соревнования по итогам октября была вторая бригада под руководством мастера А. Н. Меньшикова.

И в ноябре бригада не сдала своих позиций. Задание 23 дней коллектив выполнил на 116,7 процента при хорошем качестве подготовки составов к разливке стали. Наибольший вклад в успех всего коллектива внесли труженики этой бригады — бригадир двора изложниц В. Г. Герасимов, машинист крана А. В. Сухоруков, подготовитель составов А. М. Васенович и другие.

Среди коллективов отделений разделки слитков впереди во внутрицеховом социальном соревновании четвертая бригада первого отделения, где руководителем бригады Б. И. Ребезов. Задание 23 дней ноября бригада перекрыла на 7,3 процента. Средняя температура слитков, подаваемых бригадой на нагревательные колодцы обжимных станов, — 870 градусов. Это на 5 градусов выше, чем предусмотрено в обязательствах. А только повышение средней температуры подаваемых на нагревательные колодцы слитков на 1 градус дает экономии десятков тонн жидкого топлива. Особенно отличился в ноябрьской работе машинист крана Г. Я. Рождественский, выполняющий

свои обязанности быстро и без ошибок.

**В. ВОРОБЬЕВ,**  
председатель цехкома  
профсоюза ЦПС.

### Срочный заказ

Во время ремонта второго и третьего блюмингов поступил срочный заказ в фасоннолитейный цех на изготовление чугунных крышек нагревательных колодцев. Задание было поручено передовым формовщикам отделения крупного чугунолития.

Литые крышки нагревательных колодцев блюмингов — внушительные изделия, каждое весом в десятку тонн. К четвергу было изготовлено 12 крышек. На выполнении заказа отличились формовщики Н. И. Сероштанов, И. Н. Шарков и М. Ф. Минтюков. С первого дня работы над срочным заказом они взяли высокий темп, стремясь достигнуть плановых наметок 1979 года. С первых дней месяца ежедневная норма выработки составляет у них 130 процентов. Выполненные изделия приняты с хорошей оценкой качества.

**Б. ЖЕЛТОУХОВ,**  
старший мастер фасонно-литейного цеха.

### СЕГОДНЯ В НОМЕРЕ

- ◆ ВЕСТИ ИЗ ЦЕХОВ
- ◆ ВТОРАЯ СТРАНИЦА ПОСВЯЩЕНА ЭКОНОМИИ ЭНЕРГИИ И ТОПЛИВА НА КОМБИНАТЕ
- ◆ РАССКАЗ О МОЛОДОМ ДОМЕНЩИКЕ ВАЛЕРИИ КУЗЬМИНЕ
- ◆ ТАК НАЧИНАЛАСЬ МАГНИТКА
- ◆ ЭКРАН ДЕКАБРЯ
- ◆ СОВЕТЫ РОДИТЕЛЯМ

На Макеевском металлургическом заводе внедрена опытно-промышленная система регулирования натяжения полосы в черновой группе клетей стана «350» № 2 с целью повышения точности геометрических размеров готового профиля за счет уменьшения разности ширины черногового раската, возникающей в ре-

### На правом фланге пятилетки



Фото Н. Нестеренко.

**СЕГОДНЯ** в низовых комиссиях общественного контроля по охране и рациональному использованию водной и воздушной среды рассмотрено свыше 600 предложений, из которых 558 приняты к реализации. Менее пятой части из них носят организационный характер, большинство же касаются технологии. Это позволяет сделать вывод о том, что сама организация охраны и рационального использования водной и воздушной среды на комбинате достаточно высока, но производственники не могли не увидеть возможностей дальнейшего совершенствования технологии. Две трети предложений уже внедрены и позволяют ориентировочно сэкономить за год свыше 47 миллионов кубометров технической воды, более 4 миллионов кубометров газа, 580 тысяч кубометров воздуха и 620 гигакалорий тепла, свыше полумиллиона рублей средств. Бережное и рациональное использование водных и воздушных ресурсов выгодно, таким образом, даже экономически, не говоря уже о том, что именно таким взаимоотношениям с природой обязывают положения Конституции СССР и законодательные акты партии и правительства.

Но, как выяснилось на очередном заседании общекорбинатской комиссии, не везде это понимают. Неваж-

## За добросовестный труд

В минувшую среду на сменно-встречном собрании в листопрокатном цехе № 5 бригадир слесарей Ю. Т. Дмитрику торжественно вручена Почетная грамота Коллегии Министерства черной металлургии СССР и Президиума ЦК профсоюза отрасли. Этой награды он удостоен за добросовестный труд, высокие производственные показатели и в связи с выпуском 250-миллионной тонны проката.

Юрий Тимофеевич работает в цехе со дня его пуска. Начал трудиться слесарем, теперь возглавляет бригаду по ремонту прокатного оборудования. Свой богатый производственный опыт он передает молодежи, является наставником, подготовил четырех квалифицированных слесарей.

Начиная с 1971 года, Ю. Т. Дмитрик выходит победителем в социалистическом соревновании. Он также активный рационализа-

тор. В прошлом году подал 8 предложений, в этом — 6. Их внедрение в производство позволило сократить простои оборудования на 1,5 процента.

Вместе с коллективом своей бригады Ю. Т. Дмитрик принимает активное участие в охране общественного порядка в подшефном микрорайоне.

**В. ГИЛЬМАН,**  
старший мастер мех-  
службы ЛПЦ № 5.

Высоких производственных показателей на первой промывочно-обогащательной фабрике добивается коллектив бригады, которым руководит А. Х. Зайнулин. За десять месяцев третьего года десятой пятилетки он шесть раз выходил победителем в соревновании и выдал дополнительно к плану более 8000 тонн концентрата при годовых обязательствах 3000 тонн.

НА СНИМКЕ: передовые труженики коллектива — машинист конвейера Любовь Петровна МАКУХА, машинист мельниц Александр Васильевич КАРТАШОВ, машинист конвейера Ксения Федоровна ЛУКИНА, сепараторщик Анатолий Федорович АНАНТЬЕВ, дробильщики Иван Прокофьевич ДАНИЛЕНКО и Сергей Иванович ЧЕРНЫШЕВ.



но проходит смотр в цехах управления главного механика и коммунального хозяйства. Комиссия вынуждена отметить слабую работу по развешиванию смотра, перерасход промышленной воды и неудовлетворительную отгрузку окалины в первом обжимном цехе. Смотровой комиссии и руководителя цеха предложено провести конкурс на лучшее

мастера МОЗ цеха И. Трейбача, бригадир слесарей Л. Иванова и слесаря Ю. Белянина\* по достоинству оценивают работники цеха. Не первый год ведутся смотры по охране и рациональному использованию водного и воздушного бассейнов нашего города. И магнитогорцы хорошо чувствуют их эффективность. Возрастает интерес участни-

## ◆ ЗА ЧИСТОТУ ВОЗДУШНОГО И ВОДНОГО БАССЕЙНОВ ПЛОДЫ ПОИСКА

предложение по уменьшению расхода и сброса масла в сточные воды.

Имеет смысл рассказать о том, что уже сделано. Серьезную работу проводят комиссия и администрация третьего обжимного цеха. Здесь действует новая газоочистка машины огневой зачистки листа. Большой энергии и настойчивости потребовали монтаж и подготовка новой газоочистки к эксплуатации. Прежняя со своими задачами по очистке атмосферы цеха не справлялась: выбросы пыли в воздух превышали санитарные нормы в несколько раз. Новая газоочистка по своим характеристикам лучше прежней в 5—6 раз. Выброс пыли, как показали контрольные замеры, держится на уровне, близком к оптимальному. Усилия старшего

этих смотров к проблемам охраны воздушной среды. Об этом свидетельствует значительно большее, по сравнению с минувшим годом, число поданных предложений. Тем более странной кажется неадекватность руководителей ЛПЦ № 2 к охране воздушной среды цеха. Общекорбинатской комиссии пришлось в своем решении о ходе смотра рекомендовать начальнику цеха И. Есипову составить в декабре план реконструкции вентиляционной системы с улавливанием сернистых паров от травильных ванн.

Большой интерес участники смотра проявляют и к очистке водного бассейна Урала. Чистота заводского

(Окончание на 3-й стр.)

## У МЕТАЛЛУРГОВ СТРАНЫ

Эксплуатация опытно-промышленной системы регулирования натяжения для промееклетей В-4—5 показала удовлетворительные результаты.

Полученные данные вошли в техническое задание на проектирование промышленного образца системы.

координат при прекращении изменения входящих в промежуток клетей А-1. Разработаны, изготовлены и установлены в шкафах регуляторов скорости узлы автоматической замены эталонных напряжений, позволяющие исключить аварийные ситуации.