СТАРТ В ПЯТИЛЕТКУ

ЛИЦА горновых, припорошенные металлической пылью, освещает заревo раскаленного металла. Идет выпуск чугуна на восьмой доменной печи. Для бригады старшего горнового, кавалера орденов Ленина и «Знак Почета» И. М. Лапко сегодня это уже второй выпуск. Иван Михайлович удовлетворенно поглядывает на часы: «Работаем строго по графику».

...Двадцать лет варит чугун почетный металлург СССР И. М. Лапко. Под стать «старшому» и его помощники Сергей Игнатьевич Денисов и Владимир Митрофанович Комаров — тоже ветераны труда, почетные металлурги СССР. Хорошо сработалась со старой гвардией молодежь. Геннадий Травников, Николай Грищенков и Юрий Мокичев — достойная смена ветеранам. Старание и добросовестность помогли им овладеть смежными профессиями, научиться справляться с обязанностями товарищей. Полная взаимозаменяемость в бригаде, микроклимат, построенный на доверии и дружбе, позволяют коллективу вершить большие дела.

...Небольшой экскурс в историю. В 1974 году коллектив восьмой перекрыл все существующие до этого в нашей стране рекорды по выпуску чугуна на печах подобного типа, сварив миллион тонн чугуна. В октябре прошлого года восьмая вышла на уровень производства, запланированный на 1976 год, и завершила прошедший год весомым успехом — выдачей 15500 тонн дополнительного к плану металла. В канун съезда партии коллектив печи обязался сварить за 25 недель 9000 тонн сверхпланового металла. И слово свое держит крепко.

Бригаде Ивана Михайловича Лапко посчастливилось начать первый год десятой пятилетки с самого первого дня. С первого дня и был открыт сверхплановый счет. Уже за четверо суток он возрос до 500 тонн. Ничего не скажешь, отличный старт в десятую пятилетку взяла бригада.

РЕПОРТАЖ

В чем же секрет ее успеха? Где заложены резервы доменщиков? Вот как отвечают на эти вопросы они сами.

Василий Иванович Хайрутдинов, техник-газовщик:

— По-моему, главный резерв скрыт в нас самих. Доменщик должен быть предельно честен и добросовестен, ведь успех целого коллектива обеспечивают отдельные люди.

— Каждый должен быть на своем месте, — подхватывает Иван Михайлович Лапко. — Чугун не терпит суеты, а требует только четкости. Коллектив у нас дружный, работоспособный. Нас связывает не только работа, но и совместный отдых, общность интересов, учеба...

Помогают в работе и встречи с коллегами по соцсоревнованию. В прошлом месяце, например, я побывал на Западно-Сибирском металлургическом заводе и на меткомбинате в Ново-Кузнецке. Кое-что из увиденного, несомненно, пригодится и нам.

— Стараемся добиваться максимальной стойкости огнеупорной массы, — продолжает мастер производства Геннадий Мисбахович Кариев. — Достигается это за счет механизации труда. В последнее время у нас механизирована набивка футеров. На очереди — проблема механизации ломки старой набойки. Впервые в Союзе на восьмой печи применены «косые» фурмы для подачи дутья в печи, построен новый кауперс «28-бис». Со временем будут заменены все кауперы, построена еще одна чугунная летка.

— Если сейчас, — перехватывает нить разговора И. М. Лапко, — производительность печи 3100 тонн чугуна в сутки, то в будущем, после совершенствования оборудования, она сможет давать по 3500 тонн металла в сутки.

...Выпуск чугуна закрыт. К шести утренним ковшам добавились еще четыре. А это уже добрых 700 тонн чугуна.

— Следующий выпуск по графику в 3.15, — говорит, поглядывая на часы, дежурный водопроводчик техник Дмитрий Серенков. — С заданием справимся.

И по тому, как он это произнес, была видна искренняя забота за судьбу сегодняшней смены.

...Старт в пятилетку взят.

Н. МИРОНОВА.

XXV СЪЕЗДУ КПСС — ДОСТОЙНУЮ ВСТРЕЧУ!

ПЕРВЫЕ ДНИ ДЕСЯТОЙ ПЯТИЛЕТКИ

ЗА три дня января коллективом стана «300» № 3 прокатано 880 тонн металла сверх графика. Наиболее весом вклад в общий успех коллектива бригады № 2 (и. о. мастера В. Кузнецов, оператор Р. Шестакова, вальцовщик В. Попов, резчик А. Хохлов). На сверхплановый счет этой бригады уже записано 400 тонн сверхпланового проката.

На стане «500» лидирует бригада мастера Б. Громова. С начала нового года здесь выдано 250 тонн продукции дополнительно к плану. Отличились оператор Е. Печорина, вальцовщик А. Строев, нагревальщик Е. Резанов, резчик В. Воронов.

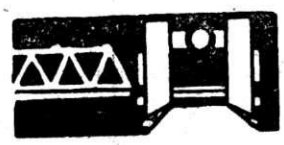
Среди бригад адъюстажа цеха впереди — коллектив, возглавляемый и. о. мастера И. Брелем. За три дня 1976 года здесь отгружено 1500 тонн продукции дополнительно к заданию.

С отличным трудовым настроем вступили в 10-ю пятилетку машинист крана И. Аринин, штабелировщик Г. Самсонов, сортировщик металла М. Рассказов.

Ю. САМОРОКОВ,
председатель цехового комитета профсоюза сортопрокатного цеха.

ВЫСОКИЙ темп взяли коллективы аглоцеха в десятой пятилетке. Так, за 3 дня нового года трудящимися второй фабрики отправлено доменщикам 400 тонн качественного агломерата дополнительно к плану, а агломератчиками третьей фабрики — 690 тонн. Особенно следует отметить труд коллективов, где начальниками смен Г. Миков и Н. Покаленко. Эти бригады внесли наибольший вклад в общий успех коллектива аглоцеха. В числе лучших производственников старшие агломератчики В. Шикин, Ш. Садыков, дозировщики В. Бородавкин, И. Корнев.

Д. ЛОБОВ,
председатель цехового комитета профсоюза аглоцеха.



НОВЫМИ трудовыми успехами отметили начало десятой пятилетки коллективы пятого листопрокатного цеха. Только 3 января трудящиеся четырехклетевого стана прокатали 808 тонн листа дополнительно к заданию. Отличилась бригада № 3, где старшим вальцовщиком В. Кандоуров. На счету этого коллектива 582 тонны продукции, произведенной сверх плана.

На стыкосварочном агрегате за 3 января лидерами признаны трудящиеся бригады № 3. Под руководством старшего резчика В. Крашенинникова здесь укрупнено на 78 тонн листа больше, чем предусмотрено графиком. А всего за третьи сутки нового года укрупнено дополнительно 170 тонн металла.

3 января травильщики линии № 2 (бригада № 3, старший травильщик А. Мельников) протравили на 170 тонн проката больше, чем предусмотрено заданием.

По отгрузке впереди бригада под руководством А. Радионова, отгрузившая 136 тонн горячекатаного металла оверх плана, и бригада А. Насырова, отправившая потребителю 207 тонн холоднокатаного металла дополнительно к заданию.

Л. РУМЯНЦЕВА,
начальник БОТиЗ листопрокатного цеха № 5.

В АВАНГАРДЕ

ком требовательно подошли к позиции администрации в этом вопросе, не помогли ей правильно организовать производство. А отсюда и оставшиеся без выводов поломки агрегатов, и сорванный (21 декабря) профилактический осмотр оборудования, и нередкие случаи проявления самой элементарной бесхозяйственности **(«поставили только что новый механизм, а с него уже крышка сорвана, и никому до этого дела нет...»).**

Все эти мелкие и крупные недочеты, вскрытые на последнем собрании, свидетельствуют о том, что партийной организации цеха, бюро следует **еще глубже проанализировать** итоги работы года, выявить наиболее важные направления своей деятельности, сконцентрировать на них все внимание. В этом году, учитывая сложность задач, стоящих перед коллективом цеха, — реконструкция стана «2500», напряженный по сравнению с 1975 годом план производства, повышение качества проката, — коммунисты-листопрокатчики (а их 144 человека — немалая сила!) должны сыграть поистине мобилизующую роль, показывать всем трудящимся пример творческой активности, хозяйского подхода к решению всех поставленных перед коллективом вопросов. В поле зрения партийного бюро обязательно должна оставаться конкретная деловая помощь администрации (тем более, что сейчас состав ИТР значительно омолодился), партийной организации предстоит взять под свой неослабный контроль работу по выполнению заказов, быстрейшую подготовку высококвалифицированных кадров из молодых рабочих, научную организацию труда на каждом из рабочих мест.

Естественно, что для успешного достижения этих целей, партийной организации необходимо, в первую очередь, пересмотреть заново и свою внутриорганизационную деятельность, выработать более эффективную структуру проведения в жизнь всех деловых предложений коммунистов, решений партийных собраний, повысить активность и спрос с каждого члена партии. Не может и не должно быть случаев поломки оборудования, выхода брака, не обсужденных на партийном бюро, в партгруппах. Коммунисты цеха не должны, как это было в 1975 году, остаться практически в стороне от борьбы за экономию металла, всех видов энергии и других вопросов, успешное решение которых определяет уровень качества всей работы коллектива, уровень производства. И, самое главное, их авангардная роль в цехе должна ощущаться каждую минуту, каждую смену, постоянно.

Т. МИХАЙЛОВ.

Пожалуй, не найти в эмальцехе производства товаров народного потребления человека, который не знает старшего мастера эмальпокровного отделения Антонину Григорьевну Пронько. Одна из опытнейших производственниц, шеф-наставник Антонина Григорьевна много времени отдает воспитанию молодых работниц.

За трудовые успехи, достигнутые в девятой пятилетке, и активную общественную деятельность, старший мастер А. Г. Пронько награждена орденом «Знак Почета».

Фото Ю. Балабанова.

ЗАГЛЯНИТЕ В ОНТБ

В опорной научно-технической библиотеке комбината имеются новые переводы статей из иностранных технических журналов.

Метод переработки металлического железного лома в пригодный для использования листовой материал, причем, материал лома измельчается на куски площадью поверхности в несколько квадратных сантиметров, которые нагреваются в печи с восстановительной атмосферой и деформируются с целью получения для употребления листового материала, описан в статье «Способ подготовки скрапа черных металлов».

* * *

В статье «Влияние производительности сталеплавильного цеха и технологии на себестоимость стали» сравнивается себестоимость стали, полученной мартеновским, тандем- и кислородно-конверторным способами.

НОВЫЕ ПЕРЕВОДЫ

Проанализировано также влияние емкости сталеплавильных печей и конвертеров на изменение технико-экономических показателей процессов производства стали. Обработаны данные, подтверждающие целесообразность быстрой модернизации старых металлургических заводов.

* * *

В статье «Исследование образования серосодержащих жидких фаз при образовании окалины на стали» рассмотрено влияние содержания двуокиси серы в стали на образование границ фаз железо—окалина во время окисления при высокой температуре; воздействие на границы зерна; влияние содержания двуокиси серы в отходящих газах на окалинообразование на сплавах железо — алюминий, железо — никель, железо — медь и железо — углерод.

Описаны металлографические исследования и анализ микрозондом. Усиление вредного действия двуокиси серы с помощью соответствующего содержания кислорода в отходящих газах.

* * *

Прокатчикам интересно будет познакомиться с переводом статьи «Предстоящий пуск нового прокатного мелкосортно-проволочного стана на заводе в ОЗД (Венгрия)» и рефератами докладов, прочитанных на конференции прокатчиков по «Повышению производительности и улучшению качества проката», состоявшейся в октябре 1975 года в Венгрии, а также с переводом статьи «Калибровка валков на мелкосортных станах».

* * *

В статье «Испытание методом АТС оловянного подслоя; факторы, влияющие на их значимость и ценность» описаны полные экспериментальные данные АТС и значимость их с точки зрения оценки сопротивляемости к коррозии. Отмечены достижения в качестве получаемой белой жести с 1961 года. Обсуждаются факторы, влияющие на величину АТС, и указывается: чем больше вес сплава, тем ниже величины. Величина АТС указывает на пористость подслоя и демонстрирует величины оплавления в период термообработки.