ПРОЛЕТАРИИ ВСЕХ СТРАН, СОЕДИНЯЙТЕСЬ!

Магнитогорский МЕТАЛЛ

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

№ 7 (6134)
Газета выходит с 5 мая 1935 года

СУББОТА, 14 января 1978 года
Цена 2 коп.

Еторая бригада копрового цеха № 2 одна из первых завершила выполнение производственного плана юбилейного года. В текущем году труженики этой бригады обязались работать так, чтобы лучшие результаты 1977 года стали нормой в текущем году.

НА СНИМКЕ вы видите передовиков производства, которые внесли большой вклад в успех бригады: машиниста крана В. И. Жилина, стропальщика Н. Г. Сундукова.

Фото Ю. Попова.

КОГДА ПОДВОДЯТ СМЕЖНИКИ

17 ДЕКАБРЯ на склад слябов листопрокатного цеха № 1 поступила очередная партия металла из прокатного цеха № 9, где, как известно, металл с блюмингов и слябинга сортируется и подвергается зачистке. Это была плавка 16666 БСт 3 кп размером 95×900, всего 298 слябов. 18 декабря этот металл начали садить в нагревательные печи и закантовали все печи. То есть слябы нельзя было протолкнуть, они громоздились друг на друга. Последствия такого явления для прокатчиков ЛПЦ № 1 всегда самые плачевные: во-первых, чтобы раскантовать печь, садчикам приходится орудовать длинными металлическими ломами через смотровые окна валить вставшие на дыбы слябы друг на друга. Иначе при выталкивании их из печи может пострадать печь, т. е. создается аварийная ситуация. Вот и ворочают огромными ломами у смотровых окон рабочие, меняя друг друга каждую минуту. Ведь больше не выдержать: температура в печи — 1200 градусов. Слябы вытолкнуты из печи, но на стан их давать нельзя: два—три сляба, лежащие друг на друге, прогреть в достаточной степени невозможно. Это значит — убирай их из потока, жди, пока прогреется следующая партия. 18 декабря, когда такая картина наблюдалась сразу на всех пяти нагревательных печах стана «1450», с потока было снято 40 непрогретых слябов. Конечный результат всего этого: только за один час, в течение которого садчики «горели» у смотровых окон с ломами в руках, на стане из-за очень низкого темпа прокатки было недодано 200 тонн металла.

По технологической инструкции боковая грань сляба должна иметь прямой угол с верхней гранью. Только тогда будет гарантия того, что слябы «пройдут печь» в ровном потоке и хорошо прогреются. В случае же, который был описан, боковая грань имела острый угол с верхней. Поэтому слябы и ползли друг на друга, создавая завал в печи. И эти завалы еще более вероятны, если боковая грань сляба имеет круглую форму, что тоже случается.

Бригадир склада слябов ЛПЦ № 1 И. П. Гаврилов, рассказывая об этих неурядицах в работе, разводил руками в горьком недоумении: «О подобных случаях мы не раз ставили в известность руководство третьего обжимного цеха. Мы даже специально ходили «в гости» к обжимщикам, рассказывали о наших бедах из-за косых и круглых кромок, которые иногда имеют слябы, присылаемые нам. Но эти случаи все также повторяются. И мы очень обеспокоены этим. Ведь темп работы в новом году не менее напряженный, чем в прошлом, а мы хотим с честью выполнить свои обязательства, взятые на 1978 год».

К сожалению, претензии тружеников ЛПЦ № 1 не исчерпываются и этим. Очень часто, например, на склад слябов ЛПЦ № 1 поступают из девятого прокатного цеха «разорванные» плавки. Например, плавка 19650 грузилась в 4 партии. Из-за разрыва плавок прокатчики вынуждены раскладывать плавки на стеллажи, лишний раз перегружать их. Из-за этого срывается выполнение суточного заказа на стане, который дает бригадам планово-распределительное бюро. Но «сюрпризы» из девятого прокатного бывают и другие. 14 декабря в ЛПЦ № 1 поступила плавка 354801 БСт2 размером 100×710. Эта плавка была уже полностью посажена в нагревательные печи, когда обнаружили в ней слябы стали 65Г размером 100×780. Полученную плавку убрали из печи полностью и отправили обратно в девятый прокатный цех. И нужно отметить, что прокатчики на этот раз отделались довольно легко — всего лишь потерянным рабочим временем и бесполезным трудом. Ведь если бы посадчики и оператор поста № 1 стана не заметили вовремя наличие в партии слябов другого размера и другой марки стали, неизбежной была бы поломка валков, и, соответственно, простой стана.

Плавка 22595 Ст3, размер 100×710, пришедшая на склад слябов ЛПЦ № 1 также незадолго до конца года, содержала на 2 сляба больше, чем было указано в сопроводительных документах. Пришлось раскладывать всю партию на стеллажи, охлаждать, проверять горячую маркировку. Партия не подана вовремя в нагревательные печи и на стан — налицо потери производства.

Как видно из примеров, качество работы смежников имеет самое непосредственное влияние на производственные успехи коллектива первого листопрокатного цеха. И нам думается, что коллективам смежных с ЛПЦ № 1 цехов необходимо самым серьезным образом разобраться в допускаемых промахах. Ведь впереди — выполнение сложных заданий третьего года десятой пятилетки и высоких соцобязательств.

С. СУХОБОКОВ.

ПЛОДЫ ИНИЦИАТИВЫ

Коллективы 23-й и 24-й мартеновских печей третьего мартеновского цеха в первую половину января дали дополнительно к плану сотни тонн стали. Сталеварские бригады этих печей успешно проводят в жизнь и инициативу, родившуюся в цехе в декабре прошлого года: «При ремонте одного из сталеплавильных агрегатов частично обеспечивать уровень его производства». Восьмого января, когда 14-я продувочная мартеновская печь стояла на ремонте, на 23-й и 24-й печах благодаря хорошей организации во всех звеньях продолжительность каждой плавки была сокращена на 2—2,5 часа. Это, в конечном счете, позволило на названных печах выдать дополнительно по одной плавке. Таким образом, были полностью компенсированы потери производства, связанные с остановкой 14-й печи, и дополнительно к заданию выплавлено около 300 тонн стали. В этом успехе есть немалая заслуга сталеварских бригад под руководством сталеваров А. Зинченко, Ю. Черепенькина, В. Дубровского, П. Заслонова, Ю. Кузенкова и В. Перевалова.

А. ДЮКАРЕВ,
председатель цехкома профсоюза мартеновского цеха № 3.

О ТОВАРИЩАХ ПО ТРУДУ

СЛОВО И ДЕЛО

ЕЩЕ когда Николай Грищенко учился в школе, у него зародилась тяга к технике. Он бредил ею: видел себя то водителем мощных машин, то квалифицированным слесарем, умело находящим неисправности. И в детских играх техника занимала первое место. Когда Николай немного подрос, эта тяга стала еще сильней. Теперь он уже своими руками что-то вытачивал напильником, паял, конструировал. И когда перед ним встал вопрос о выборе жизненного пути, Николай, не задумываясь, пошел в первое профессионально-техническое училище. Будущую специальность он выбрал себе такую, о какой мечтал с детства, — стал слесарем по ремонту промышленного оборудования.

Давно ли было то время, когда Николай Грищенко переступил порог училища? Кажется, только вчера он вместе со своими друзьями по училищу бегал на занятия, листал учебники, постигал в цехах комбината и в мастерской училища азы своей будущей профессии. Все это было, кажется, вчера. Быстро летит время. Семнадцать лет уже трудится Николай Яковлевич Грищенко в цехе механизации № 1. За эти годы он в совершенстве овладел всеми секретами своей профессии, стал мастером своего дела. Н. Я. Грищенко — ударник коммунистического труда, человек, пользующийся в цехе заслуженным авторитетом: он может подать дельный совет, подсказать верное решение того или иного вопроса, поддержать в трудную минуту. Он отличный специалист, умеющий крепко держать свое рабочее слово. В юбилейном году Николай Яковлевич, принимая на себя социалистические обязательства, обещал все ремонты проводить высококачественно, чтобы не было аварий и незапланированных остановок оборудования цеха по вине ремонтников. И слово передовика производства не разошлось с делом: ремонтные работы в году 60-летия Великого Октября все выполнены досрочно и с высоким качеством. Выполнить поставленную перед собой задачу Николаю Яковлевичу помог богатый трудовой опыт, накопленный им за долгие годы работы в цехе механизации № 1. Семнадцать лет — срок немалый. И все эти годы Н. Я. Грищенко работает на одном месте. Как пришел он в этот цех, так и остался в нем.

Знают Николая Яковлевича в цехе и как активного новатора. Многие из его рационализаторских предложений внедрены в производство. А неутомимый новатор берется за решение новых вопросов и разрабатывает другие новшества, которые будут служить людям.

Вступив в третий год десятой пятилетки, Николай Яковлевич с первых же его дней показывает образцы ударного труда: все ремонтные работы проводятся высококачественно, с опережением графика. И это соответствует тому, что записано в социалистических обязательствах Николая Якозлевича Грищенко на 1978 год.

А. ДЕОРЯНЧИКОВ,
слесарь цеха механизации № 1.

СОРЕВНУЮТСЯ КОЛЛЕКТИВЫ ДВУХВАННЫХ СТАЛЕПЛАВИЛЬНЫХ АГРЕГАТОВ СТРАНЫ

ЛИДИРУЮТ МАГНИТОГОРЦЫ

Подведены итоги соревнования коллективов двухванных сталеплавильных агрегатов страны во втором году пятилетки. Коллективы наших двухванных агрегатов в целом закончили прошедший год успешно. На всех пяти агрегатах был выполнен государственный план и выплавлено более 30 тысяч тонн сверхплановой стали.

Абсолютное первенство по производству стали завоевал коллектив 35-го агрегата. Сталеварские бригады этого агрегата выплавили в юбилейном году 1578 тысяч тонн стали, перекрыв уровень прошлого года на 50 тысяч тонн. На 35-м агрегате дополнительно к плану выплавлено 8,5 тысячи тонн металла, план года выполнен на 100,5 процента. Коллективы 29, 30, 31 и 32-го агрегатов выполнили годовой план соответственно на 100,3, 100,5, 100,4 и 100,6 процента. Миллионный рубеж в юбилейном году на нашем комбинате, кроме коллектива 35-го агрегата, переступили сталеварские бригады 29-го и 32-го агрегатов.

Коллектив 35-го агрегата является лидером и в таком виде соревнования, как борьба за уменьшение средней продолжительности плавки. В прошедшем году сталеплавильщики 35-го агрегата добились в этом виде соревнования отличного результата — 2,83 часа. У ближайших их соперников — сталеварских бригад 12-й печи Череповца средняя продолжительность плавки составила 3,48 часа. У наших сталеплавильщиков ближе всех к лидерам коллектив 30-й печи — 3,8 часа. Наибольшая средняя продолжительность плавки в прошедшем году была на 12-й печи Запорожья и на 29-й печи ММК.

Наибольшего съема стали с одного квадратного метра пода по итогам года добились коллективы 35-го агрегата ММК (34,28 тонны), двухванного агрегата Кривого Рога (29,7 тонны), 12-й печи Череповца (28,42 тонны), 1-й печи Запорожья (28,82 тонны). Остальные соревнующиеся коллективы в этом виде соперничества намного отстали от лидеров.

Средний вес плавки — также весьма важный показатель работы соревнующихся коллективов, так как за счет его увеличения достигается повышение производительности двухванных сталеплавильных агрегатов. Лидер в этом виде соревнования — коллектив двухванного агрегата Кривого Рога. Средний вес плавки здесь равняется 295 тоннам. Хороших результатов достигли в повышении среднего веса плавки сталеплавильщики 1-й и 12-й печей Череповца (соответственно 285,4 и 286,1 тонны) и 35-го агрегата ММК (277,7 тонны). Наименьший средний вес плавки по итогам прошлого года зарегистрирован на 1-й печи Запорожья (241,7 тонны).

Результаты работы наших коллективов двухванных сталеплавильных агрегатов во втором году пятилетки качества показывают, что они на протяжении юбилейного года качеству выпускаемой продукции уделяли немалое внимание. Лидером соревнования за повышение качества продукции среди коллективов двухванных агрегатов ММК по-прежнему остался коллектив 35-го агрегата. По сравнению с 1976 годом выход брака здесь значительно снижен: с 0,47 процента до 0,33 процента. На остальных наших агрегатах по результатам работы в 1976 году показатель выхода бракованной продукции колебался от 0,63 процента до 0,94 процента. По итогам прошлого года на 28, 30, 31 и 32-м агрегатах выход брака меньше: от 0,53 до 0,86 процента. Такие результаты радуют, они говорят о том, что наши сталеплавильщики успешно следуют основному лозунгу пятилетки качества. На будущее хочется пожелать нашим коллективам двухванных агрегатов и дальше поднимать качество выпускаемой продукции с тем, чтобы достичь качественного уровня работы лидера в этом виде соревнования — коллектива 12-й печи Запорожья, сумевшего снизить выход брака до 0,3 процента.

С. СЕРГЕЕВ.