

**ЗАКАЗЫ
НА 100%**

**АРБИТР
СОЦСОРЕВНОВАНИЯ
„МАГНИТОГОРСКИЙ
МЕТАЛЛ“**

На ноябрьском (1979 г.) пленуме ЦК КПСС товарищ Л. И. Брежнев отметил, что при достигнутом уровне производства металла главная задача — дальнейшее развитие черной металлургии — не столько количественный ее рост, сколько коренное улучшение качества и расширение ассортимента металлопродукции.

О том, как реализуется эта важная задача в мартеновском цехе № 2, что мешает коллективу в его продвижении к лучшему качеству стали, и идет речь в предлагаемой статье.

В 1979 году качественные показатели мартеновского цеха № 2 значительно ухудшились по сравнению с 1978 годом, а результаты января нынешнего года — самые низкие за последние семь месяцев. Особенно неудачным оказалось второе полугодие, когда в цехе было выдано безаказной продукции в 1,7 раза больше, чем за предыдущие шесть месяцев, на 20 процентов увеличилось количество запароченных слитков, возросли потери металла.

Что же мешает коллективу цеха работать без издержек?

Причин достаточно. Виновников — тоже. Отрицательно сказывается, например, на качестве металла неудовлетворительная работа разливочного пролета, участка огнеупорных работ, коллектива сквозной бригады № 3 (начальник смены А. С. Могило), высокая аварийность.

Возьмем последнее. В 1979 году в цехе было допущено несколько крупных аварий, причем 70 процентов из них произошло из-за плохой подготовки сталеразливочных ковшей.

В ОБХОД ТЕХНОЛОГИИ К БРАКУ

К чему приводят нарушения технологических инструкций во втором мартеновском цехе

Вот несколько примеров. Плазга 7619. Металл пошел между муфтой и стаканом сталеразливочного ковш № 22. Потери составили 200 тонн стали. Печь простояла 36 часов, материальный ущерб составил более 15 тысяч рублей.

Виновники — ковшевой М. М. Ворожин и мастер разлишки В. А. Тришин, не обеспечившие надежную установку стакана в ковш.

Плазга 8641. Металл пошел в футеровку сталеразливочного ковш № 15. Потери составили 250 тонн стали, выведено из строя два ковша и четыре шибберных затвора.

Здесь виной — безответственность мастера разлишки В. А. Скибинцева, который перепоручил обработку сталеразливочного ковш разлишки и не осмотрел ковш после его обработки.

Подобные случаи нередко приводили к дефициту ковшей, задержкам выпуска плавок, снижению качества стали.

Если же говорить об их первопричине, то, в первую очередь, следует признать: наличие нарушения технологической дисциплины.

Чтобы не возвращаться больше к примерам, приведем еще один, январский. На плавке 9034 мастер производства Н. И. Анисимов применил не предусмотренный технологией прием доливки чугуна в сталеплавильную ванну с помощью мульты. Машинист резко скантовал ее, в ванне произошла бурная реакция и в результате смыло порог печи, 25 тонн стали выбросило на рабочую площадку. После ликвидации аварии продолжительность следующей плавки превысила норму на 10 часов.

Одной из основных причин значительного снижения качества поверхности слитков и высокого брака в про-

кате является перегрев металла. Чтобы наглядно проследить эту зависимость, достаточно сравнить такие цифры. В первом полугодии 1979 года 1,34 процента слитков шли с приваркой, нетранзит составил 15,3 процента. Те же данные за второе полугодие: 2,52 и 18,1 процента, за декабрь — 3,15 и 20,4 процента, за январь 1980 года — 4,51 и 25,2 процента.

Как видим, и здесь цеху нечем похвастаться. Цифры растут, и растут не в лучшую сторону. Растет число плавок, выпускаемых с температурой, выше предусмотренной, — то есть опять-таки в нарушение технологической инструкции. Соответственно растет и доля слитков с поверхностными дефектами, возникшими по причине перегрева металла.

Кое-кто в цехе пытается доказать, что установленные инструкции пределы температур не могут обеспечить нормальную работу разливочного пролета, поэтому, мол, и приходится перегревать плавки. Однако, как показывает анализ, причину частого заскrapления разливочных ковшей надо искать в другом. Это, например, выдача холодного металла, неравномерное распределение его по ковшам при выпуске, перегрузы плавок, разлива стали на один ступор и так далее. Подобные случаи в цехе не редкость, и они позволяют сделать вывод, что никакой необходимости прибегать к перегреву металла нет, что крен сегодня нужно делать на улучшение организации производства и строгое соблюдение технологии выплавки и разлива стали.

Говоря о качестве стали, нельзя обойти вниманием и такой вопрос, как снижение в ней содержания серы и фосфора. Зависимость здесь самая прямая, а между тем и по этому показателю цех почему-то сдает свои позиции. Сравним до-

лю выпуска стали по суженным пределам химического состава. В 1975 году во втором мартеновском цехе она составила около 90 процентов, в 1978 году — 86, в 1979 — 72, а в четвертом квартале прошлого года — 69 процентов.

Вряд ли кого может радовать такая тенденция.

Несколько слов о выполнении заказов. Как известно, роль этого показателя в последние годы неуклонно повышается. Стопроцентное или близкое к тому выполнение заказов свидетельствует о высокой культуре производства, грамотном ведении технологии, о том, что цех работает как раз и навсегда отлаженный часовой механизм.

Применима ли такая характеристика ко второму мартеновскому?

К сожалению, в последнее время выпуск плавок не по заказам в цехе тоже увеличивается. И объясняется это, в основном, все той же причиной — волевым обращением с технологией. Здесь и нарушение шлакового режима, и использование ферросплавов без веса, и доливки чулуна не по инструкции (по ходу выпуска, больше нормы), и нарушение требований при доводке, и так далее.

Подытоживая сказанное, хочется подчеркнуть, что снижение качественных показателей работы второго мартеновского цеха — явление не случайное. Оно явилось следствием снижения требовательности к подчиненным со стороны руководства цеха, ослабления внимания к вопросам соблюдения технологической дисциплины производства. А технология не терпит волюнтаризма и наказывает тех, кто перестает относиться к ней с должным уважением.

В. ТОМИЛОВ,
начальник участка ОТК
мартеновского цеха № 2.

НА ПРАВОМ ФЛАНГЕ ПЯТИЛЕТКИ



В коллективе первого аглоцеха хорошо известно имя агломератчика второй аглофабрики Владимира Григорьевича Углова. Более двадцати лет трудится он в этом коллективе, в совершенстве изучил технологию производства агломерата и выдает продукцию высокого качества. Он является неоднократным победителем в соцсоревновании, ударником коммунистического труда.

На снимке: В. Г. УГЛОВ.

Фото Н. Нестеренко.

НАМ ОТВЕЧАЮТ

**„Профилактику
травматизма —
в центр
внимания“**

На вашу статью в газете «Профилактику травматизма — в центр внимания» сообщая следующие: статья обобщена на нашем графике с начальниками цехов и карьеров, с председателями цеховых комитетов профсоюза и секретарями партийных организаций. Содержание статьи соответствует действительному положению дел по профилактике производственного травматизма.

С целью улучшения работы по профилактике производственного травматизма во всех цехах и карьерах горно-обогатительного производства проведены совещания по технике безопасности с анализом результатов по производственному травматизму и намечены меры по качественному выполнению систем по профилактике производственного травматизма. С ИТР цехов и карьеров и представителями общественных организаций проведено совещание, где анализировались результаты травматизма по производству и по цехам.

Предложено начальникам цехов и карьеров ГОП, председателям цеховых комитетов профсоюза и секретарям партийных организаций: качественно и в полном объеме выполнять действующие на комбинате системы по профилактике производственного травматизма; усилить профилактическую работу с выявленными нарушениями правил техники безопасности в цеховых комитетках и партийных бюро по представлению дел начальниками цехов и карьеров.

Г. КРАСНОВ,
начальник горно-обогатительного производства.

**„Плохо лежало,
потому
и пропало“**

На статью «Плохо лежало, потому и пропало» сообщая: в мебельном цехе обнаружено хищение вычислительной машинки. Она обнаружена на территории цеха и возвращена ответственному лицу. Для сохранения вычислительной техники на каждом участке и бюро цеха установлены металлические сейфы.

В. МАЗУРЕНКО,
начальник
мебельного цеха.

**„Не реагируют
на наши
замечания“**

Заметка «Не реагируют на наши замечания» обобщена на еженедельном рапорте начальника управления ЖДТ с участием начальников ж.д. районов. Выполнение плана отгрузки граница на за 1979 год составило 102,3 процента, за декабрь 1979 года — 132,7 процента, за январь 1980 года — 134,6 процента.

Факты подачи под погрузку неисправных вагонов имеют место. Дано указание начальнику 7-го района о более тщательном отборе вагонов под погрузку.

Г. ЖУРАВИН,
и. о. начальника
управления ЖДТ.

**„Всегда ли
хорош
проторенный
путь?“**

На опубликованную вами статью в газете за 29 января 1980 года «Всегда ли хорош проторенный путь?», где отмечены недостатки в организации социалистического соревнования в цехе водоснабжения комбината, сообщаем, что статья обобщена на заседании цехового комитета.

Социалистические обязательства по достойной встрече 110-й годовщины со дня рождения В. И. Ленина приняты. Личные творческие планы инженерно-технических работников приняты и утверждены.

А. БЕЗРУКОВ,
председатель комитета профсоюза цеха водоснабжения комбината.

По критическим замечаниям в адрес цеховой профсоюзной организации в статье «Всегда ли хорош проторенный путь?» сообщаем: обязательства по достойной встрече 110-й годовщины со дня рождения В. И. Ленина оформлены; защита личных обязательств проведена; приняты и защищены творческие планы инженерно-технических работников.

Г. ЗЕЛЕНЮК,
председатель комитета профсоюза цеха изложниц.

характер

Щем фоне Петр, как символ сталеварского мужества, крепкий, выносливый. Свет из печи настолько яркий, что даже не видно лица Маликова.

— Он сейчас улыбается, — уверенно говорит Николай Курлянов, — для него эта бешеная стихия, как мать родная. У Пети словно и характер-то от этого огня.

Такая же огненная душа и у первого подручного левой ванны Володы Толканюка. Володя Толканюк — лучший друг Николая. Вместе они, можно сказать, выросли и техникум вместе окончили. Оба первые подручные. И сейчас вот трудятся рука об руку. На иных двухванных агрегатах чувствуется разделение на левую и правую ванны. А тут нет, все вместе. Здесь есть только агрегат № 35. Ребята говорят о Владимире и Николае:

— Наше связующее звено. Не будь между ними такой крепкой дружбы — не видать и нам успеха.

А на площадке кипит работа. Второй подручный Саша Яковлев что-то горячо доказывает машинисту завазочной машинки. Вася Цепелев — тоже второй. Полная противоположность

Саше. Рассудительный и спокойный, он поначалу даже кажется медлительным, ну, а в работе за ним только поспевай. И еще, когда ребята всей бригадой выезжают за город, Вася Цепелев по праву комсорга становится заводилой, с ним не соскучишься.

А уж если говорить о поездках в горы, то просто невозможно не вспомнить гордость бригады, спортсмена Славу Кувалдина. Хотите овладеть лыжным мастерством — лучшего консультанта не найдете.

— Он и сам Слава. На соседней площадке, — говорит Курлянов, — четвертую смену помогает тридцать четвертой печи — это первый долг сталевара.

О каждом Коля рассказывает коротко. Не привыкли сталевары к многословию.

— На нашей печи работать интереснее. Она молодая, задорная. И трудится на ней надо так же. Бывает, так заработаешься, времени не замечаешь. Проведем шесть плавок по плану, да еще седьмую успеем до конца смены.

Потому, если рассказывают ребята о своей бригаде, говорят: нас не семеро, а

КАК ЖИВЕТЬ, КОМСОМЛЬСКО- МОЛОДЕЖНЫЙ?

восемь работников — главная наша труженица — испытанный наш товарищ — тридцать пятый агрегат.

А порой разбухает печь, захочет показать свой непокорный нрав. Тут уж начинается поистине укрощение строптивой. Бешеному порыву стихии надо противопоставить выдержку и спокойствие. Рассказывают такой случай. Создалась угроза, что плавка уйдет в порог. Положение трудное. А в бригаде — ни единого признака паники. В таких случаях самый уравновешенный, спокойный до хладнокровия — Николай Курлянов. Если не удастся забыть порог, случится непоправимое — раскаленный металл зальет площадку. Николай как первый подручный сталевара в таком случае отвечает за своевременный выпуск стали. Для него главное, чтобы плавка вышла по заказу, с заданной температурой. Тут победит тот, у кого не сдадут нервы, кто умеет владеть собой. Минуты кажутся веками. Ни единого слова, ни единого лишнего жеста — еще мгновение. Победа!

А как относятся к его профессии дома? Жена Га-

ля считает, что самое важное — это любить свою работу. А раз любит Николай сталеварское дело, то не о чем больше говорить. А вот трехлетний сынишка Женя видит в том, что папа передовик сталевар, свое превосходство над другими ребятами. И уж если покажут по телевизору какой-нибудь мартеновский цех, ему никакого мультфильма не надо, он будет старательно искать среди металлургов своего папу.

— Он сталеваром будет, — говорит Николай, — уже сейчас играет в подручные — на кухне немного маме помогает. А вот подрастет, да как увидит своими глазами всю красоту мартена, прирастет душой к этому делу.

А потом добавил смущенно: — Я это знаю, он в нас, Курляновых, мы ведь все три брата металлурги.

... Подходило к концу отведенное для беседы время. Николай затормозил на разливу — надо выпускать сталь. И вот уже сбегает по желобу сверкающая струя. Есть еще 280 тонн стали, выплавленной на знаменитой 35-й двухванной печи руками Коли Курлянова, Володи Толканюка, Васи Цепелева, руками тружеников их бригады.

Т. ТРУШНИКОВА.