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

№ 136 (5955)
Газета выходит с 5 мая 1975 года

ВТОРНИК, 16 ноября 1976 года
Цена 2 коп.

НАЗЫВАЕМ ПОБЕДИТЕЛЕЙ

За прошедшую неделю победителями в социалистическом соревновании признаны:

коллективы известняково-доломитового карьероуправления (сверх плана выработано 2098 тонн флюсов), **мартеновского цеха № 3** (сверх плана выплавлено 66 тонн стали), **листопрокатного цеха** (сверх плана отгружено 17 тонн листа), **листопрокатного цеха № 7** (сверх плана отгружено 950 тонн листа), **копрового цеха № 1** (разделано 920 тонн и отправлено мартенам 437 тонн лома сверх плана), **кузнечно-прессового цеха** (недельное задание выполнено на 116 процентов), **центральной электростанции** (план по производству электроэнергии выполнен на 125,8 процента), **цеха горного транспорта** (план грузоперевозок выполнен на 101,4 процента).

Среди агрегатов победителями за минувшую неделю признаны коллективы **аглофабрики № 1, коксовых батарей №№ 5—6, доменной печи № 7, мартеновских печей №№ 7, 15 и 28, коллективы слябинга, прокатного стана «300» № 3 и четырехклетевого стана.**

ТРИБУНА ПЕРЕДОВИКА

ШКОЛА ОПЫТА

Школы передового опыта в нашем цехе проводятся часто, производственники, добивающиеся лучших по сравнению с другими результатов в работе, стараются передать знания и навыки товарищам. На этот раз опытом делился я. Школа закончилась недавно, продолжалась она 16 дней.

В чем суть школы по специальности нагревальщиков? Один из основных наших показателей — сокращение оплавления слитков. На 30 процентов сократилось за 10 месяцев оплавление по сравнению с тем же периодом прошлого года. Взять по бригадам. Если в прошлом году в первой бригаде было оплавлено 202 слитка, то в этом — 113, во 2-й соответственно — 264 слитка и 158, в бригаде № 3 — 285 слитков и 154. Наша бригада № 4 в этой таблице занимает второе место: в прошлом году оплавили 213 слитков, в этом — 121. Сдвиги заметные, но все-таки потери велики. Поэтому поиск новых путей передачи опыта продолжается.

На своей группе нагревательных колодцев в прошлом году я оплавил 4 слитка, в этом году — всего один такой случай был у меня. Есть ребята, у которых тоже налицо успехи. Например, у Карташова в прошлом году было 16 оплавленных слитков, в этом — 2, 30 слитков оплавил в прошлом году Аркаев, в этом — 9, 16 слитков оплавил в 1975 году Молибоков, в этом 6.

Дело, думается, не просто в везении. Первая заповедь для качественной работы — соблюдение технологии. И плюс к тому такой подход к делу, когда действуешь не механически, а стараешься делать выводы из накопленных наблюдений, проявляешь активность. Например, контролируем нагрев визуально и по приборам КИП и автоматики. Знаю случаи, когда оплавление происходило из-за того, что нагревальщик всего раз-другой заглянул в ячейки: в начале и в конце нагрева. Могут спросить: а приборы, ведь можно контроль производить по ним? Можно и нужно. Но надежнее контролировать и по приборам, и самому не лениться как можно чаще заглядывать в колодцы. Важно поддерживать постоянный тепловой режим, не терять ни одного градуса во время выдачи. Немалое значение имеет приемка смены — проверка систем газоснабжения, приборов... На каждой операции можно выгадать лишние минуты, это — резерв для увеличения производства. И еще одно: практика практикой, но почаще надо заглядывать и в техническую литературу.

16 смен для меня длилась эта школа. Работал в других бригадах, в паре с другими нагревальщиками. Ситуации складывались самые различные, старался помочь, чем мог. После, когда обсуждали итоги, сошлись на том, что польза от подобных школ есть: и я, присматриваясь к «почерку» товарищей, кое-что взял для себя, и они тоже не остались в накладе.

Но несколько замечаний. Эффект мог бы быть большим, если бы я и поработал с нагревальщиком не одну, а несколько смен. Получилось: смену я с одним человеком, смену — с другим, а по одной смене трудно судить. Ведь каждая из них уникальна: одна — напряженная, другая — менее, в одну пришлось пропустить больше металла, в другую меньше, да и качество стали, идущей от мартеновцев, колеблется. Учтите, что и оборудование каждого нагревательного колодца работает по-своему. Думается, что надо учесть при проведении таких школ в нашем цехе — или делать их более продолжительными, или меньше «охватывать» людей.

А. НАЗАРЕНКО,
нагревальщик металла блюминга № 3 первого обжимного цеха.

ГОД XXV СЪЕЗДА КПСС — ГОД УДАРНОГО ТРУДА

МНОЖИТЬ РЯДЫ ПЕРЕДОВИКОВ ПРОИЗВОДСТВА

Правофланговые социалистического соревнования 1976 года

◆ ФЕОФАНОВ НИКОЛАЙ ВАСИЛЬЕВИЧ более тридцати лет трудится на комбинате. Старший агломератчик аглофабрики № 2, ударник коммунистического труда. Николай Васильевич за доблестный труд отмечается не однажды как победитель соцсоревнования среди ведущих профессий комбината.

◆ ОВЧИННИКОВ ВАСИЛИЙ СЕРГЕЕВИЧ — старший горновой доменной печи № 9. Коллектив, в котором он трудится, неоднократный победитель в соцсоревновании.

◆ ПЕРЕВАЛОВ ВАСИЛИЙ МИХАЙЛОВИЧ —сталевар мартеновской печи № 24 третьего мартеновского цеха. Коллектив печи выдал с начала года дополнительно к плану более 800 тонн стали.

◆ ЧУГУНОВ ВАСИЛИЙ ИВАНОВИЧ — кавалер ордена Трудового Красного Знамени, почетный металлург, трудится старшим оператором обжимного цеха № 2. Василий Иванович неоднократный победитель соцсоревнования первого года десятой пятилетки.

Фото Н. Нестеренко.

ЗАСЛУЖЕННЫЙ УСПЕХ

Коллектив цеха механизации успешно выполнил план октября по станко-часам и по сборке машин и механизмов. Для третьего мартеновского цеха собрано два бункера-дозатора, для цехов комбината изготовлено 50 штук ножниц для резки проволоки, управление трамвая получило четыре комплекта механизированных винтовых домкратов.

Успех в досрочном выполнении заказов обеспечен благодаря высокопроизводительной и слаженной работе слесарей Б. А. Зверева, М. Ф. Фокина, В. В. Черкасова, а также станочников Н. А. Перешеина, М. Г. Волковой, П. Н. Пензина, А. Г. Литвинцевой, Ф. М. Щербина и других.

А. САЛЬНИКОВ,
начальник планово-технологического бюро цеха механизации.

ПРИМЕР ДАЕТ КОЛЛЕКТИВ

Отлично трудится в году партийного съезда третья бригада первого коксового цеха, руководимая начальником смены И. П. Абаниным. За первое полугодие этой бригаде присвоено первое место во Всесоюзном социалистическом соревновании. Не упало качество работы этой бригады и во втором полугодии. В частности, в октябре график загрузки соблюдался коллективом этой бригады на 100 процентов.

Особенно отличают в этой бригаде звено машиниста коксовыталкивателя профорга бригады Валентины Лаврентьевны Задирако. Она с дверевым Султаном Мингалиевичем Шафиковым добилась в октябре нулевого газования дверей, что позволило полностью исключить потери газа и избежать всякой деформации дверей.

ИДЕМ В ГОРУ

Коллектив бригады № 2 с начала года не особенно выделялся, но последнее время дела пошли в гору: октябрь был закончен со значительной прибавкой к плану. Успешно коллектив начал и ноябрь: за 12 дней сверх задания произведено около 1500 тонн продукции. Руководят бригадой начальник смены А. Мокин, мастер Ю. Сологуб. Пример показывают оператор моталок Г. Проплеткин, оператор 4-го поста В. Енютин, старший нагревальщик А. Пахомов. Большая заслуга в безаварийной работе оборудования бригады слесарей И. Голубятникова и бригады электриков А. Посохина.

Радует в последнее время еще одно: отличная организация отгрузки экспортной продукции на адъюстаже. По 910—1000 тонн отгружается в последнее время в сутки при плановом задании 900 тонн.

В. ТИМОФЕЕВ,
секретарь партбюро листопрокатного цеха № 4.

ГДЕ И СКОЛЬКО МЫ ТЕРЯЕМ. КТО ВИНОВАТ.

ЛИШЬ БЫ ЗАКАЗАТЬ

Объясняя причины различных неурядиц в производстве, руководители цехов комбината зачастую указывают на управление материально-технического снабжения, упрекая снабженцев в недопоставке нужных в производство материалов. При этом руководство цехов нередко не берет во внимание того, что заказы на различные материалы, химпродукты выполнимы лишь при условии своевременной подачи этих заказов в УМТС. Примеров невыполнения заказов цехов именно по этой причине множество. Вот лишь некоторые из них.

Руководство листопрокатного цеха заказывало управлению материально-технического снабжения круги 300×40×76 числом 300 штук в месяц для зачистки металла. Сейчас же, в конце года, когда корректировка размеров поставок значительно затруднена, «выяснилось», что кругов этих нужно листопрокатчикам до 1300 штук в месяц. С набивкой «Рациональ» квадрат 50, которая нужна листопрокатному цеху в этом году и понадобится в следующем, положение еще безнадежней — эта набивка даже не была указана в заказах от листопрокатного цеха, которые, кстати сказать, были поданы в УМТС с большим опозданием. Интересно в этой связи узнать: о чем думало руководство листопрокатного цеха в апреле, когда нужно было беспокоиться о запасах этих материалов, и что листопрокатчики намерены делать теперь?

В описанном случае последствия неосмотрительности придется, видимо, испытать самим листопрокатчикам (если исключить все те незапланированные хлопоты, которые доставлены снабженцам). В других же примерах цена неосмотрительности — это немалые средства. Обратимся к фактам.

Управление материально-технического снабжения в четвертом квартале 1974 года согласно заявке ЦЗЛ закупило для проведения научно-исследовательской работы по замене штучных магнезитовых огнеупоров бетонами 30 тонн гексометофосфата натрия. До сего времени ЦЗЛ использовала 15 тонн, и около трех тонн удалось сбыть в Комсомольск-на-Амуре. Сейчас более 12 тонн этого химиката портится на складе. С начала 1975 года начальнику ЦЗЛ В. Ф. Сарычеву было направлено в этой связи три письма. Результатов никаких, и, видимо, быть всему оставшемуся количеству химиката в списках «неликвидов».

Неликвиды — дело весьма денежное, в том смысле, что много забирает денег у комбината. Абразивные изделия, конкретно — круги 600×150×305, закупленные УМТС по заказу управления главного механика и первого обжимного цеха (теперь 9-й прокатный) на сумму 56 тысяч рублей (заказ был на 300 тысяч) задумано было использовать для агрегата зачистки металла.

Было это давно, около десяти лет назад, но до сих пор эти круги не нашли никакого применения.

Все трудности с поставками, возникающие отсюда разногласия между цехами и УМТС, думается, можно было бы свести к известному минимуму, если бы руководители цехов и переделов комбината обращали на своевременность и объем заказов более пристальное внимание.

С. СУХОБОКОВ.