

Соблюдение технологии прокатки и качества продукции, выпускаемой станом, во многом зависит от работы старших вальцовщиков.

На стане «2350» листопрокатного цеха хорошо трудится исполняющий обязанности старшего вальцовщика Алексеев Р. Н.

Высокое качество продукции — показатель его работы.

НА СНИМКЕ: Р. Н. Алексеев.

Фото Н. Нестеренко.

ДВА ВОПРОСА НА ПОВЕСТКЕ ДНЯ

На повестке дня партийного собрания цеха белой жести, которое состоялось на днях, стояло два вопроса: «Прием кандидатами в члены КПСС» и «О мерах по дальнейшему снижению трудозатрат».

По первому вопросу были рассмотрены заявления Владимира Волкова и Сергея Васильевича Назарова.

В третий листопрокатный цех Владимир Волков пришел после окончания технического училища. Поначалу работал лудильщиком, затем старшим лудильщиком. От своих товарищей-сверстников отличался трудолюбием, исполнительностью. Когда в цехе зашла речь о создании комсомольско-молодежного автомата, посоветовавшись, решили старшим лудильщиком в одну из бригад назначить комсомольца Владимира Волкова.

И не ошиблись. Владимир хорошо знал свое дело. В совершенстве освоил автомат, чувствовал, как тот «дышит». И ребят своих напарников обучал тому же. Пришлось немало «повозиться» старшему, чтобы коллектив стал дружным, а автомат давал нужное количество белой жести. Помните, при создании комсомольско-молодежного автомата многие не верили в его «силу», скептически посмеивались. Но прошло немного времени, и «неверующим» пришлось переменить мнение. Молодой коллектив быстро набирал силу и вскоре вышел в передовые. Самое большое количество металла выходило с комсомольско-молодежного автомата. Совсем недавно Владимир Волков заменил старшего мастера лудильного отделения. Пока он только исполняющий обязанности, но кто знает, может вскоре он будет настоящим мастером. Сейчас Владимир учится на втором курсе вечернего отделения горнометаллургического института.

Рекомендацию комсомольцу Владимиру Волкову кандидатом в члены КПСС дали комитет ВЛКСМ цеха, лудильщик партгруппы бригады Виктор Алексеевич Белов

и лудильщик Евдоким Тимофеевич Навозов.

Они хорошо знают Владимира, так как много лет проработали рядом с ним. Рекомендующие товарищи уверены, что Владимир оправдает их доверие и, пройдя годовое испытание, станет хорошим коммунистом.

Старшему лудильщику Сергею Васильевичу Назарову немногим более тридцати. Из них десять лет жизни отданы цеху белой жести. И все эти годы Сергей Васильевич был активным об-

ИДЕТ ПАРТИННОЕ СОБРАНИЕ

щественником, жизнь цеха неотделима от его личной жизни. Сначала комсомольская работа, потом, когда выбыл из членов ВЛКСМ по возрасту, избрали профгруппоргом. До него в бригаде как-то не ладилась работа, не было настоящего запевалы. Вместе с мастером Владимиром Дмитриевичем Митасовым, партгруппоргом Владимиром Сидоровичем Сысолятиным, профорг Назаров сумел подтянуть коллектив. В настоящее время эта боевая бригада стоит на одном из первых мест по выпуску продукции.

И Владимир Дмитриевич Митасов, и Владимир Сидорович Сысолятин, и лудильщик Иван Леонтьевич Быковский с удовольствием дали рекомендацию кандидатом в члены КПСС профгруппе Сергею Васильевичу Назарову. Эти люди, много лет состоящие в рядах партии, надеются, что их молодой товарищ, бывший комсомолец — станет и не менее активным коммунистом.

По второму вопросу, стоящему на повестке дня собрания, был заслушан доклад начальника третьего листопрокатного цеха Д. П. Галкина «О мерах по даль-

нейшему снижению трудозатрат».

Докладчик дал полный анализ положения, сложившегося в цехе, определил и поставил ряд конкретных задач на ближайшее время. Он так же отметил ряд трудностей, стоящих перед коллективом. Напомнил, что нужно учесть в работе партийной организации для того, чтобы полностью устранить недостатки, мешающие производству.

В прениях выступило двенадцать коммунистов.

Партгруппорг т. Величко самокритично заявил, что у них в первой бригаде пока еще не все ладно с качеством жести, декапированием и другой продукции. Причина — неудовлетворительная работа патикиетового стана, хотя для нормального производства есть все условия. Видимо, нужно подтянуть дисциплину труда, заключил он.

Выступивший на собрании старший термист т. Литачевский высказал мнение по поводу работы механослужбы. Механики не имеют практики обмениваться передовым опытом, зачастую при подготовке ремонтов отсутствует научная организация труда. Далее он сделал некоторые замечания на счет того, что недостаточно, не в полную силу ведет свою работу цеховое бюро экономического анализа. Коммунисты решили провести месячный (с 15 июля по 15 августа) смотр по уменьшению затрат на единицу продукции. До назначенного срока в партийных группах состоятся открытые собрания. Собрание призвало всех коммунистов активно участвовать в этом смотре. В ближайшее время начальникам отделений во главе с начальником цеха Д. П. Галкиным разработать перспективный план по научной организации труда и особенно обратить внимание на внедрение НОТ в ремонтной службе. В решении партсобрания есть еще много других вопросов, направленных на уменьшение трудозатрат в цехе белой жести.

Т. ПЕТРОВСКАЯ.



Встречайте друзей!

Сильная струя расплавленного металла быстро бежит по желобу и падает, искрсясь, в широкую пасть огромного ковша, поднимая вверх клубообразный ржавый дым и множество искр. Литейный двор второй домны озарен оранжевым блеском. Идет очередная плавка чугуна. Мы оба стоим на площадке, облокотившись на парапет.

— Как у тебя дела с отпуском? Поедете ли с семьей в Магнитку? — спрашиваю старшего газовщика Илью Загорчева, невысокого роста мужчину с круглым лицом.

Обычно молчаливый, сейчас Загорчев оживился, улыбнулся и неожиданно для меня разговорился.

— Да, свой отпуск мы проведем с женой и дочкой в Магнитогорске, — говорит он. — Наконец-то мы поедем к родственникам, побудем среди них. Ты знаешь, мы очень волнуемся, ведь пять лет, как уехали из Магнитки, а до сих пор съездить не удавалось. Вера в последние дни перед отъездом волнуется, спать не может. Марина тоже радуется, что познакомится со своим родным городом. И я соскучился по Магнитке. Так и хочется погулять по улицам, встретиться и поговорить с родственниками, с друзьями из доменного цеха. Как-никак Магнитогорск стал для меня вторым родным городом: там я обучался, работал, там я женился.

Загорчев чуть отошел от меня, поднял руку к лицу и стал пристально приглядываться к плавке. Пока он давал какие-то распоряжения горновым, я представил себе, как они с Верой прогуливаются по проспекту Металлургов в Магнитогорске, а их шестилетняя дочка Марина рассматривает красивые здания, жителей города, который ее родители покинули, когда ей было только один годик.

— Для дочки это пребывание в Советском Союзе послужит началом серьезного изучения русского языка; дома до сих пор мы с ней разговариваем по-болгарски, — сказал Загорчев, когда вернулся опять ко мне.

Мы вспомнили наши общие встречи с советскими комсомольцами во Дворцах культуры и на предприятиях, вспомнили и наш совместный поход в Горное ущелье в июне 1960 года. Там мы сажали молодые деревца.

В доменном цехе ММК обучалось 8 болгарских доменщиков, из них трое на газовщиков: Богомил Славков, Семо Митев, Илия Загорчев. Все они с усердием принимали первую домну, работали в Кремиковцах на ней, потом, через полтора года, приняли и вторую печь. Славко стал мастером, Митев и Загорчев — старшими газовщиками. Почти целый год Илия Загорчев замещал мастера по газовому хозяйству, а портрет Митева находится на почетном месте в цехе...

На днях мы опять говорили с Загорчевым. Он уже купил билеты на поезд, 19 июня все троем поедут через Москву в Магнитку. Мне хочется пожелать им счастливого пути, хорошо провести отпуск среди родных и друзей, а также передать наш кремиковский привет всем, всем магнитогорцам!

Н. КОСТАДИНОВ, болгарский журналист.

КАЧЕСТВУ МЕТАЛЛА —

Конференц-зал центральной заводской лаборатории собрал 27 июня на заседание постоянно действующего производственного совещания членов ПДПС комбината и начальников цехов, председателей цеховых комитетов профсоюза, секретарей парторганизаций и новаторов производства. На повестке дня — волнующий вопрос о качестве металла.

С докладом о выполнении социалистических обязательств в честь 50-летия Советской власти выступил председатель профкома комбината т. Архипов В. М. Он ознакомил присутствующих с ходом выполнения обязательств, указал на успехи в достижении высоких производственных показателей многих коллективов цехов, останавливаясь на некоторых недостатках. В докладе указано, что в целом коллектив комбината успешно справляется с принятыми обязательствами.

С докладом об организации подготовки составов и разливки стали, обеспечивающей улучшение металлопроката, выступил перед присутствующими заместитель главного сталеплавильщика комбината т. Носов Д. Г. Он осветил

в своем докладе организацию выпусков плавов и подготовку составов, недостатки, которые отрицательно влияют на качество слитков и заготовок.

По этому же вопросу выступил на заседании заместитель начальника отдела технического контроля т. Скульский М. К.

Мы публикуем доклад Скульского в сокращении.

УЛУЧШИТЬ КАЧЕСТВО МЕТАЛЛА

Из доклада заместителя
начальника ОТК комбината
М. К. Скульского

Коллективы прокатных цехов на протяжении ряда лет улучшают качественные показатели, чего нельзя сказать о коллективах мартеновских цехов, так как брак по вине мартеновского передела в 1966 году увеличен по сравнению с достигнутым уровнем предыдущего года. Анализ причин возросшего брака по мартеновскому переделу показывает, что он, в основном, зависит от двух причин: аварийный брак и брак по наружным дефектам.

Основными поверхностными дефектами слитка и заготовки являются поперечные трещины. Обра-

зование поперечных трещин связано с некачественной подготовкой составов, неудовлетворительной внутренней поверхностью изложниц и с нарушениями технологии разливки. За пять месяцев текущего года переведено в брак по указанной причине 7835 тонн стали.

Большая запороченность металла поперечными трещинами по вине цеха подготовки составов объясняется тем, что систематически нарушается технология. Количество забракованных составов из года в год растет. Если в прошлом году отношение забракованных составов к общему их числу составляло 0,8 процента, то за пять месяцев нынешнего года число забракованных составов выросло до 0,85 процента. Количество поданных дефектных составов находится на уровне 1966 года.

После проведения сменно-производственных совещаний с трудящимися ЦПС некоторые бригады улучшили свою работу, а вот бригада № 2, которая в 1966 году и

в первые два месяца нового года имела лучшие качественные показатели, значительно ухудшила свою работу.

Из-за низкой технологической дисциплины и безответственного отношения некоторых сменных мастеров ЦПС в последнее время появились в массовом количестве такие дефекты, как: осыпание обмазки в тело слитка, кипение металла в прибыльных частях изложниц, плохая очистка и покраска изложниц и бракованные изложницы.

Не лучшие показатели работы и разливочных пролетов мартеновских цехов. Хорошо сваренная сталь зачастую идет в брак. Основными причинами получения брака и увеличения затрат на зачистку поверхностных дефектов заготовок являются: большой процент ненормально отлитых слитков, бесспорная разливка, приварка слитков.

Число ненормально отлитых слитков в мае этого года состав-

ляет в первом мартеновском цехе 6,37 процента, во втором — 5,71 процента, в третьем — 2,85 процента. Это среднемесячные данные, а в отдельные сутки это явление становится катастрофическим для прокатчиков.

По бесспорной разливке мартеновские цехи в мае имели следующие показатели: первый мартеновский — 1,46 процента, второй — 2,01 процента и третий — 0,62 процента.

Не уменьшается брак по подливкам по сравнению с 1966 годом. Этот показатель не только не снижается, а есть даже тенденция к его увеличению, так как за 1966 год по всем мартеновским цехам получено брака 10000 тонн, а за пять месяцев 1967 года уже получено 5750 тонн.

Необходимо остановиться на работе и железнодорожного транспорта комбината.

Состояние путей под разливочными пролетами почти во всех мартеновских цехах удовлетво-