

Старшего горнового второй доменной печи Василия Наумкина знают не только труженики доменного цеха, но и жители нашего города. Его они избрали своим депутатом в Верховный Совет республики. К нему идут люди со своими вопросами, требующими вмешательства депутата, и всегда находят чуткий прием и обоснованное объяснение.

На снимке: старший горновой доменного цеха, депутат Верховного Совета РСФСР В. НАУМКИН.

Фото Н. Нестеренко.

ДОГОВОР НА СОРЕВНОВАНИЕ

ВЫЗОВ ПРИНЯТ!

Уже с самого утра 23 марта в пятом листопрокатном цехе все знали, что на стыке второй и третьей смен произойдет событие большой важности — обсуждение и заключение договора на социалистическое соревнование с коллективом прессового производства Волжского автомобильного завода, который является главным заказчиком цеха.

Листопрокатчики обязались выполнить годовой план по отгрузке продукции к 29 декабря 1973 года. Прессовщики, в свою очередь, к 29 декабря — план по выпуску товарной продукции. Общими сторонами приняты высокие обязательства по повышению производительности труда, экономии металла, топлива, электроэнергии, сокращению простоев оборудования, улучшению организации производственных процессов.

Особый разговор возник при обсуждении обязательств, касающихся качества продукции. Штамповщик ВАЗа В. В. Еремин напомнил, что из магнитогорского листа изготавливаются так называемые «лицевые» детали — кузова, дверцы, крылья, днища автомобилей, которые прямо из-под штампа идут на главный конвейер, на сборку. Между тем, лист, поставляемый пятым листопрокатным, нередко имеет бракованные участки. Расслоение металла, пленки, пятна ржавчины, царапины — все это влияет

на ритмичность процесса, на эффективное использование оборудования.

Заместитель директора прессового производства ВАЗа по качеству С. А. Дубровский выразил надежду, что металлурги Магнитки успешно справятся со своими социалистическими обязательствами поставлять металл в соответствии с техническими условиями и за счет улучшения качества продукции сумеют снизить выход вторых сортов продукции на 10 процентов по сравнению с уровнем прошлого года.

С продукцией Волжского автозавода мы сталкиваемся ежедневно, столько стало на наших улицах «Жигулей». И приятно сознавать, что большая часть собрана из деталей, изготовленных из магнитогорского листа, нашими руками, — старший отжигальщик Г. Е. Меркушев говорит горячо, взволнованно. — И вот, когда наглядно видишь плоды своего труда, хочется работать лучше. Листопрокатчики не подведут автостроителей!

Добьемся того, чтобы все детали из нашего металла штамповались с первого захода прессы, — поддерживает начальник цеха М. Г. Тихоновский.

Выполнение магнитогорцами обязательств позволит нам изготовить сверх плана 3000 автокомплектов, — дополняет председатель профсоюзного комитета прессового произ-

водства ВАЗа М. Ф. Войнин.

— Здорово придется вам потрудиться, товарищи, — обратился к рабочим заместитель председателя профкома ММК К. Е. Неверов, — чтобы не уронить славы Магнитки. И прежде всего совету обратиться к мартеновцам. Ведь качество листа во многом зависит от качества стали.

— Кто за принятие обязательств в соревновании с прессовщиками ВАЗа? — Над залом взметнулся лес крепких рабочих рук. Вызов принят!

Хорошо, по рабочему сказал при подписании договора старший вальцовщик А. Ф. Дошечкин:

— Этот договор поможет нам ликвидировать недостатки и «прорехи» в производстве. Тому порукой наше крепкое слово, тому порукой могучая сила соревнования.

Договор о социалистическом соревновании, заключенный между коллективами листопрокатного цеха № 5 ММК и прессового производства ВАЗа, со стороны магнитогорцев своими подписями скрепили начальник цеха М. Г. Тихоновский, секретарь парторганизации В. В. Васильев, председатель профсоюзного комитета Е. А. Кузьмичев, старший вальцовщик А. Ф. Дошечкин, старший отжигальщик Г. Е. Меркушев, старший травильщик А. Г. Савчук и бригадир отгрузки Н. Ф. Шапошников.

Р. ШАРАФУТДИНОВ.



Конкурс молодых

В прошедший четверг десять молодых токарей основного механического цеха приняли участие в ставшем уже традиционным смотре-конкурсе на лучшего молодого рабочего. На выполнение задания, которое получили ребята, отводилось по нормам пятьдесят пять минут. В первом потоке (участники конкурса были разбиты на две группы из-за нехватки станков) лучшее время показал Владимир Токарев. Он выполнил конкурсное задание за сорок три минуты. Ольга Мельникова отстала от Владимира на пять минут, но пе-

рекрыла норму на семь минут.

Первым закончил работу во втором потоке Александр Максимов. Его время — тридцать три минуты — рекордное среди участников конкурса. Вслед за ним свою работу на суд комиссии представил Александр Киселев.

Однако высокое количество баллов за качество работы получили А. Максимов и В. Токарев. Но поскольку производительность у Александра была выше, первенство досталось ему. Владимир стал вторым призером конкурса. Такая же ситуация сложилась и между О. Мель-

никовой и А. Киселевым. У них тоже на одинаковом уровне оказалось качество выполнения конкурсного задания. Но преимущество оказалось на стороне Александра, так как он меньше Ольги затратил времени на изготовление детали. Он занял третье место.

Победители цехового конкурса примут участие в конкурсе на лучшего молодого токаря среди цехов управления главного механика, который состоится 30 марта.

А. ШАПКИН,
секретарь комсомольской организации ОМЦ.

(Окончание. Начало на 1 стр.)

ванны магнитогорцы выдавали в среднем через 4 часа 4 минуты. Череповецкие друзья опережали их минут на 5—6. Коллектив двенадцатой печи в январе и в феврале нынешнего года добился сокращения, хотя и незначительного, продолжительности плавки, а сталеплавильщики двадцать девятой печи, наоборот, стали терять на каждой плавке в сравнении с прошлогодними результатами по 10 и более минут.

Из результатов соревнования двух коллективов можно сделать вывод, что череповчане — не в обиду им будет сказано — выходят победителями в последние месяцы не столько благодаря своему движению вперед, сколько благодаря снижению темпов производства на двадцать девятой печи. Ясно, череповецкие сталеплавильщики, глубоко заинтересованные в высоких результатах работы и своей двенадцатой печи, и агрегата своих магнитогорских товарищей, мало радуют их победы. Они ждут от магнитогорцев устойчивой высокопроизводительной работы, неуклонного движения к новым высоким рубежам. В коллективе двадцать девятой печи сталеплавильщики из Череповца хотят видеть, как и прежде, не только достойного соперника в соревновании, но и перспективного учителя, многоопытного и интересного единомышленника.

Сталеплавильщики двадцать девятой печи объясняют свои неудачи в соревновании с череповецкими металлургами усложнением условий работы в связи с пуском еще трех двухванных печей, вставших по соседству с первой. Верно, увеличение числа двухванных агрегатов привело к увеличению расхода в первом мартеновском цехе и металлалома, и жидкого чугуна. Естественно, труднее стало теперь решать задачу своевременного обеспечения всех печей цеха сырьем и материалами, составами изложниц, ковшами и механизмами.

Но увеличением числа двухванных печей нельзя объяснить снижение уровня производства в сравнении с уже достигнутым. Снижения объема выплавки стали в прошлом году на двадцать девятой печи могло и не быть, если бы его коллектив не допускал значительных простоев агрегата, а возможности не допустить значительных потерь времени у бригады двадцать девятой печи были.

Сегодня в первом мартеновском цехе шеренгу двухванных печей по производственным показателям замыкает двадцать девятый агрегат. (Здесь я говорю о результатах работы в течение двух первых месяцев нынешнего года). То, что коллективы тридцать второй, тридцать первой и тридцатой печей опережают коллектив двад-

цать девятой печи, нельзя, наверное, объяснить только некоторым техническим превосходством более молодых агрегатов.

Так же, как недавно на тридцать первой печи, на двадцать девятой достигался такой замечательный результат, как четырнадцать плавов в течение суток. Те позиции, от которых отступили сталеплавильщики двадцать девятой печи назад, свидетельствуют о том, что на этом агрегате не только можно, но даже нужно работать в четком ритме и высокопроизводительно. От этого зависит сила и действенность соревнования коллектива двадцать девятой печи со сталеплавильщиками двенадцатой печи Череповецкого металлургического завода.

На двадцать девятой печи по крупницам накапливался опыт эксплуатации двухванных агрегатов, преодолевались трудности роста, осваивались технические и технологические новшества. Всеу новому, передовому здесь учились череповецкие коллеги и сталевары новых двухванных печей Магнитки. Первый принципиально новый агрегат стал кузницей кадров для двухванных печей. Сколько на двадцать девятой печи выросло замечательных сталеваров, мастеров производства! Кстати, один из лучших мастеров двенадцатой печи в Череповце В. Х. Литвинов работал на двадцать девятой двухванной печи сталеваром.

На Северной

Сейчас, очевидно, настало время, когда коллективу двадцать девятой печи следует уже учиться и у своих соседей, и у северных друзей-соперников. И у тех, и у других есть чему поучиться.

Толкатель вместо лебедки

Старший мастер двенадцатой печи Василий Иванович Коленин не без гордости показывал мне систему шлакоуборки изпод агрегата. Действительно, череповчанам можно позавидовать.

Шлаковая чаша под печью установлена на специальном лафете. Рельсы, по которым передвигается лафет, подняты над землей, уложены на высоких железобетонных быках. Под шлаковой чашей до земли остается еще расстояние, примерно 70—80 сантиметров. А лафет с чашей передвигается при помощи механизированного толкателя, мощная зубчатая рейка, передвигающаяся горизонтально с помощью шестерни, выталкивает чашу по мере ее наполнения из-

под печи к разливочной площадке.

— Давно уж не было у нас случая, чтобы мы залились шлаком и из-за этого остановили печь, — говорит В. И. Коленин. — Под чашу между путями лафета может уйти огромное количество горячего шлака, но это нисколько не мешает ни работе печи, ни уборке чаши, ни работе толкателя. И на уборку шлака из-под печи мы людей не отвлекаем, подготавливаем трактор, он и наводит чистоту под печью. У нас даже был один случай, когда из сталеразливочного ковша металл ушел под печь. Даже такая крупная авария — лучше, конечно, вообще их не допускать — не повлияла на работу печи, она продолжала действовать. Шлакоуборка тоже не нарушилась, потому что металл не причинил вреда ни путям, ни толкателью.

А мне в это время вспомнилось, как на двадцать девятой печи бригада уставших после ночной смены сталеплавильщиков прилагала неимоверные усилия, чтобы вытащить из-под печи шлаковую чашу. Рельсы, на которых стоял шлаковоз, были целиком залиты упущенным из печи шлаком, и чаша попала в ловушку.

На толстенных стальных тросах рабочие сплетали хитроумные узлы. Разливочный кран затыкал эти узлы и пытался вытолкнуть из плена шлаковоз с чашей. Участники тяжелой операции предусмотрительно разбежались в разные стороны и с опаской поглядывали на струну натянутый трос. А он, казалось, такой прочный, вдруг лопнул так, что раскрутились тонкие пряди его. Все началось с начала.

Такая картина повторяется на магнитогорских сталеплавильных печах каждый раз, когда шлаком, вышедшим из повиновения, заливают рельсы шлаковоза. Да и без этого процесс шлакоуборки — занятие не из легких. По крайней мере двум подручным сталевара — одному не справиться — надо тащить тяжелый трос, цеплять его за шлаковоз, включать лебедку.

И эта несовершенная система шлакоуборки упорно уживается на нашем комбинате рядом с новым, прогрессивным. Живет, существует, как проблема, которой уже отчаялись найти решение. Оказывается, и искать-то не надо. Следует просто перенять уже найденное замечательное решение, использовать опыт, уже приобрета-