

Магнитогорский МЕТАЛЛ

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

№ 95 (5914)
Газета выходит с 5 мая 1935 года

ВТОРНИК, 10 августа 1976 года
Цена 2 коп.

**ГОД XXV СЪЕЗДА КПСС —
ГОД УДАРНОГО ТРУДА!**

Общекорпоративный штаб социалистического соревнования сообщает:

За прошедшую неделю победителями соцсоревнования признаны коллективы коксохимического производства (сверх плана произведено 42 тонны кокса), листопркатного цеха № 2 (дополнительно отгружено 1129 тонн листа), цеха ремонта металлургических печей (экономлено 39 пече-часов на ремонтах печей №№ 15 и 10), цеха ремонта металлургического оборудования № 2 (недельный график ремонтов выполнен на 104,2 процента, за счет чего сокращены простои станов на 3 часа, электрических кранов — на 24 часа), ЦЭС (план по выработке электроэнергии выполнен на 117 процентов, по подаче тепла — на 100 процентов, сэкономлено 18 тонн условного топлива), цеха горного транспорта (план по отгрузке готовой продукции выполнен на 109,1 процента).

Среди агрегатов победителями признаны коллективы аглофабрики № 2, коксовых батарей №№ 5—6, доменной печи № 7, мартеновских печей № 5, № 14, двухванного сталеплавильного агрегата № 30, стана «300» № 3, пятиклевых электрических кранов —

ПИСЬМО РАБОЧЕГО НА ВАЖНУЮ ТЕМУ



ку цеха. Но ведь зачастую уже на глаз можно определить дефект — третья группа, плена, второй сорт — и не пускать напрасно металл в обрез, а сделать отдельную кассету, замаркировать ее и попросить начальника цеха прийти посмотреть. Точно также целесообразнее делать и на агрегате резки № 2.

Но не только производственные вопросы решались на партгруппе. Основное внимание было уделено воспитательному моменту, отношению каждого к работе.

Взять к примеру участок сортировки и сдачи металла,

таль смежники. Сократился значительно такой дефект, как плена (после внедрения беспрерывной разливки стали и машины огневой зачистки). Заинтересованней стали относиться и непосредственные наши поставщики металла — листопркатчики первого цеха. Если и случится брак по их вине, они присылают людей к нам в цех, помогают его отсортировать, разбираются в причинах.

Но в нашей бригаде бывает еще и такое мнение: чем напряженней и ровней работает стан, тем лучше качество металла. Мы ста-

ЧУГУН

По-ударному работают с начала августа коллективы доменных печей №№ 1, 2, 3, 4, 8, на их счету более 3000 тонн сверхпланового чугуна. Здесь трудятся старшими горновыми А. Гостев, М. Тухбагов, В. Черепанов, И. Седин, А. Кузнецов, И. Лапка, И. Гольшев, Н. Дрожжин, Р. Файзаханов, Г. Воробьев и другие.

Если труженики этих печей с каждым днем наращивают темпы, то коллективы печей №№ 5, 6, 9, 10 не могут надраться на ритмичный ход работ. Только на десятой печи за шесть дней месяца простои составили 12 часов. Такие досадные срывы не позволяют в целом по цеху выйти на производственный план месяца.

В. ШАРУТИНА,
экономист доменного цеха.

СТАЛЬ

Более 180 тонн сверхпланового металла выплавляли за пять дней августа труженики второго мартеновского цеха, несмотря на то, что условия работы были осложнены ремонтом 10-й мартеновской печи. Возглавлял соревнование в эти дни коллектив четвертого мартеновского агрегата, где сталеварами Н. Корчагин, В. Янбахов, А. Шибалтунов и В. Локотилев.

Следует отметить и такое. Труженики сквозных бригад №№ 3—4 (начальники смен М. Соколов и А. Могилко) за эти 5 дней добились выпуска металла строго по заказам.

Д. СОБАЧКО,
секретарь партбюро мартеновского цеха № 2.

ПРОКАТ

Высоких показателей добиваются в августе коллектив бригады № 4 с агрегата электропротяжки, где мастером работает Ю. А. Тульский. Выход поточного металла в бригаде составляет 98 процентов, выход консервной жести — 98,8 процента (обязательства — 97 процентов). Среди бригад агрегата резки лидирует коллектив бригады № 2. Труженики бригады добились выхода поточного металла в 98,3 процента, выхода консервной жести в 99 процентов. По отгрузке за 5 дней августа отличились труженики бригады В. А. Попова: сверх плана потребителям отправлено более 200 тонн.

Н. КАДОШНИКОВ,
заместитель начальника листопркатного цеха № 6.

КАЧЕСТВО НАШЕЙ РАБОТЫ

О качестве говорят сегодня много и всюду. Опрямленное внимание этой проблеме уделяют партия и правительство. Яркой и запоминающейся была для всех советских людей речь Генерального секретаря ЦК КПСС Л. И. Брежнев перед автозаводцами города Москвы, когда он высказал мысль о том, что качество продукции зависит сегодня от уровня сознательности каждого рабочего, от степени его ответственности за порученное дело. И это вполне понятно: мы научились делать продукцию много, а теперь настала пора поработать над улучшением ее качества.

В листопркатном цехе № 2, где я работаю, в этом отношении делается многое. Пятилетка качества и эффективности производства началась у нас с рабочих и партийных собраний, на которых представители общественных организаций и администрации цеха постарались разъяснить каждому вальцовщику, резчику, сортировщику, штабелировщику необходимость повышения личной ответственности за общее дело, необходимость добросовестной работы каждого. Большую индивидуальную работу провели непосредственно на своих участках мастера, бригадир, коммунисты.

Вопросы качества работы и воспитания у прудящихся повышенного чувства ответственности постоянно находятся в поле зрения партгрупп. В июне, например, заседание партгруппы с повесткой: «Улучшение качества продукции и экономия металла, прошло в нашей бригаде. Коммунисты высказали много полезных замечаний.

Вот одно из них. Когда контролеры замечают, что металл пошел с дефектом, они отбирают из партии 1—2 листа, режут их и отправляют образец начальни-

на котором я работаю. Металл проходит через наши руки и, естественно, сортировщики видят, какой он: качественный или с дефектом. Заметил дефект — доложи старшему резчику, если он допущен по вине агрегатов резки, виноваты прокатчики — поставь в известность «старшего» и т. д. Такой в нашей бригаде закон. Благодаря сортировщикам, поток бракованного металла останавливается, причины его появления вовремя устраняются.

Многое в проблеме повышения качества работы решает правильная организация производства. Растаковка кадров с максимальным учетом возможностей и способностей каждого рабочего, экономия времени за счет сокращения простоев агрегатов, полная взаимозаменяемость на стане и на участке резки металла, — все эти меры помогли коллективу нашей бригады увеличить производство металла в горячий час на один процент. За год это даст весомую прибавку к плану: 2615 тонн металла. 750 дополнительных тонн мы получим за счет прокатки по минусовым допускам. Это одновременно обеспечивает и улучшенное качество металла.

По сравнению с прошлым годом процент вторых сортов у нас в бригаде снизился с 0,416 до 0,39. Это, во-первых, благодаря тому, что у нас случаи малейшего отклонения от технологии становятся сейчас предметом разбора и глубокого анализа на сменно-встречных собраниях и на рапортах у начальника цеха. (В прошлом году разбирались только крупные нарушения). Заведена специальная книга по качеству, где каждую смену ведется подробный учет качества каждой партии металла.

Лучшего качества постав-
ляют нам в этом году ме-

раемся работать именно так. Многие мои товарищи показывают пример поистине коммунистического отношения к труду. Это можно сказать в первую очередь о штабелировщике металла Максиме Иосифовиче Петрове, машинисте крана Юрии Дмитриевиче Шишкине, резчике металла Мавлете Хасиямовиче Тахаутдинове... Этот перечень можно было бы продолжить, но не это главное. Главное, что у нас в бригаде нет равнодушных. Скажем, выскочил лист на агрегате резки, кто-то из рабочих заметит и обязательно подложит под него брусочек, чтобы лист не порвался...

Наверное, все это вкупе и определило успех нашего коллектива. По итогам работы за полугодие мы заняли первое место во Всесоюзном социалистическом соревновании среди бригад прокатных цехов, держим первенство в своем цехе. Весной этого года подтвердили звание «Коллектив коммунистического труда».

Сейчас, обсудив почин доменщиков по достойной встрече 50-летия родного города, думаем о дальнейшем повышении эффективности производства и качества работы, намечаем свои десять рубежей. Ведь звание бригады лучшей по Союзу обязывает постоянно улучшать показатели нашей работы.

М. ШЛЕПЕНКО,
бригадир сортировки и сдачи металла листопркатного цеха № 2,
заместитель партгруппы бригады № 4.

В ПОДДЕРЖКУ ИНИЦИАТИВЫ
ДОМЕНЩИКОВ:

«ДЕСЯТИ УДАРНЫМ ПЯТИЛЕТКАМ МАГНИТКИ — ДЕСЯТЬ РУБЕЖЕЙ ВЫСОКОЙ ЭФФЕКТИВНОСТИ И КАЧЕСТВА РАБОТЫ!»

ЗА 105 МИЛЛИОНОВ

Коллектив мартеновского цеха № 1 в прошедшей пятилетке добился определенных успехов по претворению в жизнь решений XXIV съезда КПСС и досрочно выполнил задания девятой пятилетки. Благодаря широкому развитию соревнования, внедрению в производство 79 крупных организационно-технических мероприятий, механизации, автоматизации и интенсификации производственных процессов производство стали возросло на 2 млн. 200 тысяч тонн.

Сталеплавильщики первого мартеновского цеха широко обсудили обращение доменщиков ко всем трудящимся комбината достойно встретить 50-летие Магнитогорска и наметили для себя 10 основных рубежей повышения эффективности и качества работы:

1. Добиться в десятой пятилетке присвоения цеху звания «Коллектив высокой эффективности и качества работы».
2. В 1976—1980 годах увеличить производство стали на 350 тысяч тонн, к 50-летию города Магнитогорска и 25-летию родного цеха выплавить 105-миллионную тонну стали.
3. Увеличить производительность труда (выплавку стали на одного рабочего) до 6100 тонн в год.
4. Реконструировать печи №№ 27, 28, 29, 32 с целью улучшения их технико-экономических показателей и улучшения условий труда.
5. Добиться в 1976—1980 годах экономии сырья, материалов, энергоресурсов в следующих размерах: чугуна — 20 тысяч тонн, топлива — 15 тысяч тонн, огнеупоров — 10 тысяч тонн, ферросплавов — 12 тысяч тонн, воды — 1 млн. кубометров, кислорода — 10 млн. кубометров.
6. С целью улучшения условий труда и повышения культуры производства внедрить мероприятия по увеличению тяги двухванных печей, по организации аэродинамических завес завалочных окон, по улучшению аэрации здания цеха, оборудовать 8 завалочных машин стационарными кабинками, реконструировать на пяти печах пульты управления, построить 4 комнаты отдыха с микроклиматом, провести реконструкцию бытовых помещений цеха.
7. Механизировать футеровку сталеразливочных ковшей, довести объем разливки стали через шибрные затворы до 1 млн. тонн в год.
8. Механизировать приготовление огнеупорных масс и растворов, механизировать подачу материалов на разливочном пролете в ковши и изложницы, внедрить комплексную автоматизацию технологического режима двухванных печей, систему автоматического управления двухступенчатого охлаждения дыма на двухванных печах, систему автоматического регулирования подачи кислорода для интенсификации выплавки стали. Увеличить выплавку стали с последующим вакуумированием до 300 тысяч тонн в год, ввести в действие новые системы диспетчеризации управления цехом, реконструировать жесткие крепления главного свода с целью повышения стойкости печей, разработать и внедрить комплексные планы для раскисления стали, новые фурмы для продувки кислородом и систему автономного охлаждения фурм.
9. С целью улучшения качества металла и его экономии расширить сортамент, освоив выплавку 20 новых марок стали, добиться выпуска плавков по заказам до 99 процентов, снизить брак на 15 процентов.
10. Способствовать развитию технического творчества. Ежегодно от внедрения рационализаторских предложений получать экономический эффект не менее 1 млн. рублей, повышать общеобразовательный и политический уровень сталеплавильщиков, ежегодно направлять в учебные заведения не менее 20 человек. Укреплять шефские связи с совхозом и микрорайоном.