

Магнитогорский МЕТАЛЛ

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

№ 111 (6696)

Газета выходит с 5 мая 1935 года

СУББОТА, 19 сентября 1981 года

Цена 2 коп.

СЕГОДНЯ В НОМЕРЕ:

- ♦ ВЕСТИ ИЗ ЦЕХОВ. МЕТАЛЛУРГИ СТРЕМЯТСЯ ПРЕОДОЛЕТЬ ОТСТАВАНИЕ
- ♦ ПАРТИЙНАЯ ЖИЗНЬ. ОТЧЕТЫ И ВЫБОРЫ В ПАРТ. ОРГАНИЗАЦИЯХ
- ♦ ПЕРЕДОВОЙ ОПЫТ — ВСЕМ
- ♦ НОВОСТИ КУЛЬТУРЫ, ЗАВОДСКОГО БЫТА, СПОРТА

ВЕСТИ ИЗ ЦЕХОВ

Заказы — на 100 процентов. Долг перед потребителем

Равняясь на передовиков

Высоких результатов по выполнению заказов добивается в сентябре коллектив адьюстажа ЛПЦ № 2. С первых дней месяца работа отделения идет стабильно, каждая рабочая смена приносит новый вклад в сверхплановую копилку.

За семнадцать дней месяца на сверхплановом счету этого коллектива свыше четырех тысяч тонн продукции, отгруженной заказчику. На 80 процентов выполнен план по заказам Горьковского автозавода, на 100 процентов выполнены экспортные заказы, близки к выполнению заказы Московского и Первоуральского трубных заводов, сельскохозяйственные и другие.

Наилучших результатов в труде добился коллектив первой бригады адьюстажа.

Особой оценки заслуживает добросовестный и плодотворный труд старшего вальцовщика А. Плеканова.

Р. НАСЫРОВ, старший мастер ЛПЦ № 2.

Готовясь к юбилею

1 октября этого года листопрокатному цеху № 3 исполняется 25 лет. Среди коллективов бригад цеха широко развернуто социалистическое соревнование. Тон в соревновании задают коллективы бригад адьюстажа.

На сверхплановом счету этого участка за шестнадцать дней месяца свыше 2000 тонн продукции, отгруженной потребителю. Особо нужно отметить производительный труд бригад № 3 и 4, руководит которыми опытные бригадиры отгрузки Р. Хасанов и А. Лавров.

Хороших результатов в выполнении заказов добились штабелировщик и адьюстаж З. Лесковец и Г. Хабибуллин.

В. БУЛАХОВ, председатель комитета профсоюза ЛПЦ № 3.

Слово и дело должны быть ЕДИНЫ!

В условиях нынешнего напряженного положения в основных звеньях технологической цепи на комбинате особое значение приобретает гласность: оперативное оповещение всего коллектива цеха о достижениях лучшей бригады, участка, агрегата. Столь же оперативный посыл результатов халатной работы, последствий недобросовестного отношения нерадивых производителей и порученному делу. В этой важной работе основную роль должны сыграть оперативные средства «малой печати» — «Молнии», «Острые сигналы», «Колосочки»...

Возрастает значение сменно-встречных собраний. Донести до их участников ответственность каждого на самом рабочем месте за общий результат всего коллектива, отметить успех сменяемого коллектива и, может быть, раскрыть его причины — этим необходимо обогащать содержание сменно-встречных собраний. В любом цехе, на любом рабочем месте трудящиеся комбината должны понимать, что сегодня от каждого из них зависит преодоление трудностей. Если это не сделаю я — то кто другой? — таким должен быть сейчас подход к делу.

Результаты последних дней и смен говорят о том, что во многих цехах именно теперь выявляются подлинники лидеры. Не те, кто в благоприятных условиях добивается рекордных результатов, а те, кто в труднейшем положении умеет выйти победителем обстоятельств.

ХОРОШО

В первом мартеновском цехе 16 сентября ровно отработал коллектив печи № 28. Выполнение заказов достигло 99,8 процента, обеспечено перевыполнение плана выплавки стали. Лучше других отработал смену коллектив первой бригады. Мастер В. Бардин и сталевар Н. Жуковский сумели организовать высокопроизводительную и качественную работу всей печной бригады. Благодаря слаженным действиям коллектива за смену дополнительно выплавлено свыше 40 тонн металла. Заказы выполнены полностью.

На стане 2500 горячей прокатки нового успеха добилась первая бригада, возглавляемая начальником смены В. Гиренко и мастером производства С. Лебедевым. За смену прокатано 5500 тонн металла при плане 4360 тонн. Важный вклад в победу коллектива внесли партгрупорг старший дежурный электрик машинного зала Л. Крепкогорский и профгрупорг Ю. Сорона, оператор главного поста. Начальник стана А. И. Колычев так объясняет успех первой бригады:

— Хорошо сработали смежники: со слябинга была обеспечена ритмичная подача заготовки. Четкий темп работы коллективу бригады задали нагревательницы, и от них «эстафета» пошла по всей линии. Можно было бы назвать много имен тех, кто обеспечил значительное перевыполнение сменного задания. Коротко можно сказать, что все без исключения службы стана трудились образцово.

На стане «300» № 2 проволочно-штрипового цеха с начала месяца стабильно трудится коллектив первой

бригады под руководством мастера производств З. Шайдулина. За первые 16 дней дополнительно к плану прокатано свыше 200 тонн металла. Тон в соревновании задают в бригаде старший адьюстаж А. Попков, оператор главного поста В. Карпункин. Четкую работу оборудования обеспечивает коллектив слесарей во главе с бригадиром И. Мельниковым. Хороших результатов добивается и коллектив адьюстажа. План отгрузки за 16 дней сентября перевыполнен на 827 тонн.

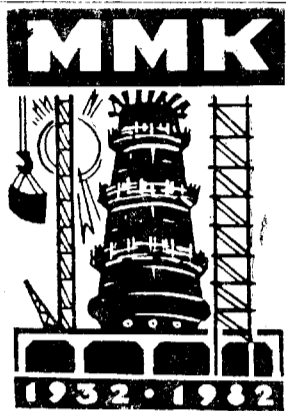
ПЛОХО

Незначительно улучшается работа сталеплавильного передела. Если коллектив мартеновского цеха № 3 16, 17 сентября работал с выполнением плана, то сталеплавильщики второго цеха продолжают отставать. Заместитель начальника производственного отдела комбината В. С. Федосеев так комментирует положение во втором цехе:

— Основная причина невыполнения плана — высокие простои оборудования, частая аварийность. В ночь на 18 сентября мастер разливки Е. А. Боярский с опозданием на 45 минут начал разливку плавки, и 1 ковш ушел под печь. Залиты пути, осложнена работа всего пролета. Плавка с опозданием в несколько часов подана на обжимные станы. Нарушена организация работ не только разлильщиков цеха, но и смежников по всей цепи...

Ухудшилась работа коллектив копрового цеха № 2. В последние дни он неудовлетворительно выполняет заказы сталеплавильщиков на поставки лома.

С. КУЛИГИН.



Пятый этап соревнования

ЮБИЛЕЮ КОМБИНАТА — ДОСТОЙНУЮ ВСТРЕЧУ!



ОНИ РАБОТАЮТ СТАБИЛЬНО, КАЧЕСТВЕННО

Коллективы мартеновских печей сталеплавильного передела работают в последнее время трудно. Различные причины мешают успешно трудиться. Образовался большой долг, который следует ликвидировать в ближайшее время.

Однако на фоне неудач успешно трудятся сталеварские бригады первой мартеновской печи второго мартеновского цеха, имеющие с начала месяца более 500 тонн сверхпланового металла.

На снимке: одна из бригад передового коллектива — подручный сталевара В. Н. БУРМАКИН, сталевар А. Д. ГОРБУНОВ, подручные сталевара В. А. ГЕРАСИМЕНКО и В. П. ГИБНЕР.

ПЕРЕДОВОЙ ОПЫТ — ВСЕМ

Тяжело работает сейчас коллектив первого мартеновского цеха. Невыполнение печными бригадами плана ставит в сложное положение коллектив разливочного пролета. Однако здесь есть бригады, успешно работающие и в нынешних условиях. Например, бригада разлильщиков, руководимая Загиром Нурулловичем Шайдулиным. С начала года этот коллектив добивается лучших по пролету показателей.

Уровень соблюдения технологии в бригаде Шайдулина в этом году — высший по пролету, а в той же четвертой сквозной бригаде — лучший в цехе. За первое полугодие, например, только в апреле процент соблюдения технологии опускался ниже 99. Во втором полугодии дела в цехе пошли хуже, отразилось это и на работе разлильщиков Шайдулина. Однако они вновь обеспечили лучшее по всему пролету соблюдение технологии: в июле — 97, в августе — 96,8 процента. На высоком уровне работает эта бригада и в сентябре.

КАК СТАЛЬ РАЗЛИВАТЬ

Коллектив стабильно перевыполняет нормы выработки, добиваясь опять-таки лучшего по всему пролету результата. За прошедшие восемь с половиной месяцев в марше и августе выполнение норм выработки в бригаде З. Н. Шайдулина оказывалось ниже 104 процентов. Коллектив меньше, чем остальные бригады цеха, отливает слитков с нарушениями технологии. Неслучайно в цехе намерены провести школу передового опыта. У разлильщиков Шайдулина действительно есть чему поучиться. Вкратце составные успеха бригады таковы: строгое соблюдение технологии разливки, умелое и четкое взаимодействие с печными бригадами мартеновских агрегатов № 26 и 27 и машинистами разливочных кранов соседних участков.

Работу своей бригады З. Н. Шайдулин планирует на всю смену на основе графика выпусков стали на «своих» печах.

Наиболее ответственный этап работы разлильщика перед началом выпуска металла из печи — открытие шибера затвора. Шайду-

лин стремится провести эту операцию в предельно короткие сроки и качественно, а потом главным считает строго выдержать правильную скорость наполнения изложниц металлом. Есть в работе разлильщиков этой бригады свои маленькие «секреты».

Загир Нуруллович знает, что если металл перегрет — неизбежна его приварка к стенкам изложницы, а если температура металла понижена — нужно разлить его быстрее, чтобы избежать брака. В то же время опытный разлильщик Шайдулин учитывает, что при увеличении скорости разлива на теле слитка получают продольные трещины. Приходится очень гибко менять скорость разлива.

Во время этой операции на стамане образуются «козелки», и направление и характер струи металла искажается. Если же такой «козелок» попадает в теле слитка — с ним вместе проникает большое количество окислов, а это — брак. В бригаде Шайдулина выходят из положения: в короткий промежуток времени,

когда разливочный край перемещается к следующей изложнице, стакан быстро зачищают.

Важное значение имеет уход за головной частью слитка, правильное химическое закуривание при разливе кипящей стали. З. Н. Шайдулин хорошо знает нормы расхода алюминиевой дроби, умеет правильно корректировать подачу дроби в процессе разлива. Все это позволяет ему получать слитки с хорошей головной частью, а в конечном счете обеспечивать обжимникам сокращение обжики при прокатке слитков. В бригаде Шайдулина правильно отбирают пробы: разлильщики понимают, что от этого зависит назначение металла, на ту или иную марку стали.

Загир Нуруллович придает особое значение тщательной установке шибера затвора, лично контролируя выполнение этой операции. И тут уж не упускается из виду ни одна мелочь. Вроде таких, например: ковшевой стакан для примерки, который вставляется в очищенное от огня (Окончание на 3-й стр.)