

Магнитогорский МЕТАЛЛ

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

№ 22 (6453)
Газета выходит с 5 мая 1935 года

ЧЕТВЕРГ, 21 февраля 1980 года
Цена 2 коп.



110-й годовщине со дня рождения В. И. Ленина — 110 дней ударного труда!

**В ответ
на высокую
награду**

Коллектив девятой доменной печи, где я работаю, закончил четвертый год пятiletки с высокими производственными показателями. Все основные пункты наших годовых социалистических обязательств на много перевыполнены. Так, в начале 1979 года мы объявили дополнительно к производственному плану выплавить 2000 тонн качественного чугуна, а выдали сверх плана 3216 тонн. Если в среднем по цеху в прошлом году на каждую тонну металла расходовалось 454 килограмма кокса, то на нашей печи — на 15 килограммов меньше. Бригады девятой домы добились лучшего по цеху коэффициента использования полезного объема агрегата.

Успехи прошлого года не были случайными. Они явились результатом широкого социалистического соревнования в честь золотого юбилея Магнитки, в котором участвовали все производственные коллективы города. И мы с большой радостью встретили весть о том, что наш город и Магнитогорский комбинат по итогам Всесоюзного социалистического соревнования за 1979 год награждены переходящими Красными знаменами ЦК КПСС, Совета Министров СССР, ВЦСПС и ЦК ВЛКСМ, а коллектив комбината занесен также на Всесоюзную доску Почета на ВДНХ СССР.

Сейчас коллектив нашей печи готовится достойно встретить 110-ю годовщину со дня рождения В. И. Ленина. Мы решили к 22 апреля выдать дополнительно к плану не менее 500 тонн чугуна. Думаем, со своим обязательством мы справимся. В нашем коллективе много отличных производственников, настоящих мастеров своего дела. Это мастер В. Ф. Дюжин, горновой А. В. Солдатов, машинист заправки Н. П. Гонцарь и другие. В январе коллектив девятой печи превыполнил лучшие достижения прошлого года. И в феврале на печи выплавлены сотни тонн сверхпланового чугуна, причем на производстве каждой тонны металла мы экономим по 30—35 килограммов кокса. На это вдохновляет нас высокая оценка труда коллектива комбината.

В. ВАСИЛЬЕВ,
старший горновой
девятой доменной печи.

ТЕЛЕГРАММА В НОМЕР

С ПОВЕДОЙ!

Коллективу рабочих, инженерно-технических работников и служащих Магнитогорского металлургического комбината.

Дорогие товарищи! От имени Коллегии Министерства, Президиума Центрального Комитета профсоюза горячо поздравляем ваш коллектив с присуждением Красного знамени Министерства черной металлургии СССР и ЦК профсоюза рабочих металлургической промышленности за успехи во Всесоюзном социалистическом соревновании, в повышении эффективности производства и качества работы, в выполнении заданий четвертого квартала 1979 года.

Желаем коллективу дальнейших успехов в выполнении принятых социалистических обязательств по достойной встрече 110-й годовщины со дня рождения В. И. Ленина и заданий завершающего года десятой пятилетки.

И. КАЗАНЕЦ,
министр черной металлургии СССР.
И. КОСТЮКОВ,
председатель ЦК профсоюза рабочих
металлургической промышленности.

Министр черной металлургии СССР т. Казанец, председатель ЦК профсоюза рабочих металлургической промышленности т. Костюков от имени Коллегии Министерства черной металлургии и Президиума Центрального Комитета профсоюза рабочих металлургической промышленности поздравляют коллективы цехов, добившиеся больших успехов во Всесоюзном социалистическом соревновании за повышение эффективности производства и качества работы, в выполнении заданий четвертого квартала 1979 года.

По итогам работы в четвертом квартале прошлого года переходящие Красные знамена присуждены коллективам рабочих, инженерно-технических работников и служащих мартеновского цеха № 1, обжимного цеха № 1 и листопрокатного цеха № 3.

Вторая денежная премия присуждена коллективу копрового цеха № 1. Третьей премии удостоены труженики кислородно-компрессорного производства, теплоэлектростанции и цеха эмальированной посуды ПТНП.

Министр т. Казанец и председатель ЦК профсоюза отпраздновали т. Костюков пожелали передовым коллективам дальнейших успехов в выполнении принятых социалистических обязательств по достойной встрече 110-й годовщины со дня рождения В. И. Ленина и заданий завершающего года десятой пятилетки.

Институтами ДонНИИЧермет, ДонНИГРИ и Макеевским металлургическим заводом опробована выплавка стали в мартеновских печах с использованием ставропольского концентрата в качестве флюса для разжижения шлака.

Установлена целесообразность использования для разжижения шлака ставропольского концентрата при выплавке стали с интенсивной продувкой мартеновской ванны кислородом. При этом обеспечивается ускоренное формирование шлака, что приводит к повышению скоростей обезуглероживания и десульфурации металла, сокращению длительности плавки и снижению расхода окислителей.

Украинским научно-исследовательским институтом

У МЕТАЛЛУРГОВ СТРАНЫ

металлов совместно с Нижнетагильским металлургическим комбинатом разработана конструкция сталеразливочного стакана с острой кромкой на выходе.

Стаканы опробованы при разливе сверху 15 тысяч тонн рельсовой стали в мартеновском цехе № 1 НТМК. Пораженность рельсов дефектами поверхности снижена на 1 процент (абс.), в основном за счет уменьшения на них количества плен.

На Нижнетагильском металлургическом комбинате для мартеновского цеха № 2 разработан проект установки для продувки стали аргоном в ковше. Установка состоит из поворотного ры-



Рассказ о трудовых буднях комсомольско-молодежного коллектива двухвального сталеплавильного агрегата № 35 читайте на 2-й—3-й стр.

Сталеварский характер



ВЕСТИ ИЗ ЦЕХОВ

По-ударному

Впереди во внутрицеховом соревновании в первом мартеновском цехе идут сейчас коллективы большегрузных мартеновских печей № 33 и 34. За 18 дней февраля на этих агрегатах было выплавлено сверх плана соответственно 770 и 1130 тонн стали, причем вся сталь была выдана строго по заказам. Лучшие сталеварские бригады на этих мартеновских печах — это бригады под руководством сталеваров А. А. Бутова, В. В. Чуманова, В. Н. Головкина, В. В. Фарюна. На них равняется весь коллектив цеха.

И. САВИНОВ,
секретарь партбюро
мартеновского цеха № 1.

Выше нормы

Коллектив известняково-доломитового карьероуправления с начала февраля уже выдал в счет обязательств к 110-й годовщине со дня рождения В. И. Ленина 10,5 тысячи тонн дробленого известняка, 1300 тонн доломита, более тысячи

тонн известия. Большой вклад в этот успех внесли коллективы известнякового карьера, руководит которым А. Р. Абдулбаров, и дробильно-сортировочной фабрики, где начальником Т. С. Никулин.

На известняковом карьере примеры ударного труда показывает первая бригада мастера В. Г. Куксова. Так, машинист экскаватора В. В. Блюм со своим помощником А. А. Хорошиным ежемесячно переключают норму на 14—15 процентов. На дробильно-сортировочной фабрике впереди в соревновании сейчас бригада № 1 под руководством мастера Н. В. Арапова. Задание восемнадцати дней здесь перекрыто на 6,6 процента.

П. ТОЛМАЧЕВ,
секретарь партбюро ИДК.

Лучшие

Хорошо работает сейчас в пятом листопрокатном цехе коллектив отделочного отделения, где начальником Н. И. Пестов. Сверх плана этот коллектив обработал за 18 дней уже более 3700 тонн металла. Отличаются в отделении бригады второго, четвертого и пятого агрегатов резки холодного металла. На этих агрегатах по-

резано дополнительно соответственно 840, 2700 и 1170 тонн металла. Руководят лучшими бригадами на перечисленных агрегатах поперечной резки старшие резчики Б. М. Ильин, М. И. Александров, и, о. старшего резчика К. Ишпульдин.

М. ЗАКОМОЛДИНА,
начальник БОТИЗ
ЛПЦ № 5.

Экономим

В цехе ремонта металлургических печей № 2 с начала февраля по-ударному работает вторая бригада под руководством и. о. мастера В. П. Жукова. Стремится достойно встретить приближающийся день рождения В. И. Ленина, звенья огнеупорщиков этой бригады, руководят которыми И. С. Кохан, М. Г. Гизулин, А. А. Касьянов, Б. В. Кузнецов, и другие ежемесячно переключают нормы выработки на 27—30 процентов.

За последнюю неделю экономия огнеупоров по цеху составила 80 тонн. Более чем третья часть этих огнеупоров сэкономлена второй бригадой цеха.

В. КОЛОТОВКИН,
председатель комитета
профсоюза ЦРМП № 2.

Череповецким металлургическим заводом совместно с филиалом Северо-Западного политехнического института и Центральным научно-исследовательским институтом черной металлургии исследован тепловой режим валков чистой группы непрерывного широкополосного стана «2000» горячей прокатки.

Исследование проводили в два этапа: в период пауз контактной температуры и в процессе прокатки модернизированным датчиком ДТВ-УЗТМ. Полученные результаты позволили выявить общие закономерности теплового режима при прокатке с укорением.

Обзор подготовлен
сотрудниками ОНТИ.

В коллективе цеха механизации № 1 трудится много рабочих, которые ежемесячно перевыполняют плановые задания. В социалистическом соревновании, развернувшимся в честь знаменательного события — приближающегося 110-летия со дня рождения В. И. Ленина, успехов добиваются не только отдельные работники, но и целые бригады.

На снимке нашего фотокорреспондента Н. Нестеренко вы видите передовую бригаду станочников, неоднократно выходящую победителем в соревнованиях: бригадир станочников Раиса Ивановна ВОРОНИНА, Анна Ивановна КОЧЕТКОВА, Маргарита Тимофеевна БОЧКАРЕВА, Василий Иванович КУЗЬМИЧЕВ, Галина Дмитриевна ЛОКОТИЛОВА, Александр Иванович КОРОТКОВ, Валерий Алексеевич СИДОРОВ, Надежда Гайнисламовна ШИШОВА.



В БЮРО
ПАРТКОМА
КОМБИНАТА

Повысить эффективность и качество

Коллектив доменного цеха в целом справился с государственным планом и социалистическими обязательствами четырех лет пятилетки. За это время прирост чугуна составил 482 тысячи тонн, 138 тысяч тонн получено его сверх плана, сэкономлено 16 тысяч тонн кокса.

Большую роль в мобилизации трудящихся на повышение эффективности производства и качества работы, выполнение государственного плана и социалистических обязательств 1979 года сыграло соревнование за достойную встречу 50-летия города Магнитогорска и продление ударной юбилейной трудовой вахты до конца года. Коллектив цеха, преодолев имевшиеся трудности, выплавил сверх плана около 22 тысяч тонн чугуна, улучшил технико-экономические показатели. На уровне лучших достижений или с превышением их работали коллективы печей № 2, 4, 5, 8, 9 и 10. По итогам соревнования 79 доменщики удостоены звания «Коллектив имени 50-летия города Магнитогорска», юбилейной премии комбината и переходящего Красного знамени Министерства черной металлургии СССР и ЦК профсоюза отрасли.

Достиженные успехи — результат организаторской и политико-воспитательной работы, проводимой среди трудящихся хозяйственными руководителями, партийной и общественными организациями цеха. Они значительное внимание уделяют подбору, расстановке и воспитанию кадров, работе с резервом на выдвижение. Поэтому на инженерно-технических должностях, в основном, трудятся специалисты, которые прамотно, творчески осуществляют технологические процессы, организуют работу, направляют усилия коллектива на выполнение государственных планов и социалистических обязательств. Это содействует и закреплению рабочих кадров. Их текучесть в цехе в 2,5 раза ниже, чем в целом по комбинату.

Всеми формами марксистско-ленинского и экономического образования, технического обучения в прошлом году было охвачено 95 процентов всех работающих. Кроме того, более 500 человек прошли обучение в школах передового опыта. Это положительно сказалось на повышении политической и трудовой активности членов коллектива, а следовательно — эффективности производства и качества работы.

Однако напряженность в обеспечении жидким чугуном мартеновского передела была и остается острой, отрицательно влияет на общий ритм работы. Не хватает товарного чугуна для кооперированных поставок.

Отставание от задания составляет 572 тысячи тонн, а от плана комбината — более 200 тысяч тонн. Сказались, конечно, невыполнение плана и перенос ряда работ по реконструкции доменных печей, строительству новых кислородных блоков, ухудшение качества железорудного сырья и нехватка кокса. В связи с этим годовые планы вынужденно корректировались в сторону уменьшения.

Вместе с тем бюро парткома отметило, что в деятельности хозяйственных руководителей, партийной и общественных организаций доменного цеха имеются существенные недостатки и упущения, которые снижают эффективность производства и качество работы. Большие потери производства допускаются из-за сверхплановых и аварийных простоев доменных печей. В прошлом году, например, они составили 1,2 процента при нормативе 0,8 процента. Только на этом потеряно около 70 тысяч тонн чугуна, а за четыре года по этой причине его потеряно более 170 тысяч тонн.

Снижает эффективность производства систематический срыв графика выпуска чугуна. В прошлом году его выполнение составило лишь 77 процентов. В итоге потеряна почти тысяча выпусков. Причин много: неравномерный прием чугуна мартеновцами, неоперативное его распределение, закисление ковшей, нехватка шлаковых чаш, упущения в подготовке к работе в осенне-зимний период и так далее. Из шести важных мероприятий по подготовке к зиме, вошедших в приказ директора комбината, выполнено только три.

Имеются серьезные недостатки в подготовке и проведении ремонтов. Проектный отдел срывает сроки выдачи чертежей для проведения капитальных ремонтов первого разряда, а технический отдел доменного цеха несвоевременно выдает заказы цехам управления главного механика. Так, при подготовке капитального ремонта доменной печи № 5 рабочие чертежи на изготовление многих металлоконструкций и узлов выполнены за полтора—два месяца до остановки печи — в десять раз позднее, чем положено. Меньше двух месяцев осталось до остановки доменной печи № 9 на ремонт второго разряда, а рабочих чертежей на изготовление металлоконструкций вентиляционных установок до сих пор нет.

За последние два года особенно ухудшилось положение с выдачей заказов при подготовке к капитальным ремонтам третьего разряда. Они выдаются все-го за один—полтора месяца

до начала ремонта, что ведет к штурмовщине и снижению качества изготавливаемых металлоконструкций и оборудования. Кроме того, в это время срываются сроки выполнения заказов для проведения ремонтов в других цехах.

Хозяйственные руководители и бюро партийной организации доменного цеха недостаточно уделяют внимания выполнению мероприятий по механизации производственных процессов, разработке и внедрению планов НОТ. Достаточно сказать, что в прошлом году разработкой планов НОТ в цехе не занимались.

Не выполнено в цехе задание по росту производительности труда как в целом за четыре года пятилетки, так и в прошлом году.

Допускаются потери рабочего времени из-за прогулов, арестов за мелкое хулиганство и попаданий в медвытрезители, которых в цехе еще много, и отпусков без содержания с разрешения администрации.

Исходя из решений ноябрьского (1979 г.) Пленума ЦК КПСС, учитывая имеющиеся резервы и напряженность в выполнении плана 1980 года, хозяйственное руководство, партийная и общественные организации цеха разработали организационно-технические и массово-политические мероприятия, направленные на выполнение плана и социалистических обязательств завершающего года пятилетки. Они и результаты работы в прошлом году обсуждены на партийном, комсомольском и рабочих собраниях. Заключены договоры на соревнование со смежными цехами и производствами. Обновлена наглядная агитация.

В принятом бюро парткома постановлении главной задачей хозяйственного руководства, партийной, профсоюзной и комсомольской организаций доменного цеха поставлено дальнейшее совершенствование организаторской и массово-политической работы по мобилизации коллектива на безусловное выполнение плана и социалистических обязательств. Предложено выполнить ряд важных дополнительных мероприятий, в том числе хозяйственным руководителям, партийным и профсоюзным комитетам смежных производств. В частности, бюро партийных организаций управления комбината и доменного цеха (т. Прохоренко и Панфилов) на совместном заседании обязаны рассмотреть задачи по своевременной и качественной подготовке технической документации для проведения капитальных ремонтов доменных печей. Парткомам управлений главного механика и главного энергетика (т. Щеголева и Лобач) предложено взять под контроль выполнение графиков окончания строительства и пуска депо по обработке чугуновозных ковшей в потоке и участка по изготовлению конусов.

Вести из партийных
организаций

ВЫСОКИЕ РУБЕЖИ

В партийных группах обжимного цеха № 2 состоялись открытые собрания с повесткой «Жить, работать и бороться по-ленински, по-коммунистически». Они закончились принятием рапорта. Вот что, например, записали в нем во второй бригаде. «Мы, коммунисты, все трудящиеся бригады № 2, встав на трудовую вахту в честь 110-ю годовщины со дня рождения основателя Коммунистической партии и Советского государства В. И. Ленина, рапортуем: план 1979 года выполнен на 100,9 процента, сверх плана прокатано 9024 тонны слитков. Обязуемся к ленинскому юбилею прокатать сверх плана 670 тонн слитков...».

Коллектив бригады отличается сплоченностью, дружной работой. Он был инициатором социалистического соревнования среди трудящихся комбината за достойную встречу 50-летия города Магнитогорска и продления ударной вахты до конца года. С честью выполнил все принятые обязательства. Неоднократно выходил победителем в соревновании.

Основой трудовых успехов бригады является организаторская, идейно-воспитательная работа коммунистов группы, возглавляемой М. И. Ар-

слановым. На собрании отмечалось инициативное выполнение партийных поручений политинформатором А. А. Сотниковым, наставником Г. И. Полянским, редактором стенограммы В. Ф. Русских и другими.

Принятию рапорта предшествовал деловой разговор об использовании имеющихся резервов для достижения намеченных рубежей. Хотя в прошлом году и не превышены нормы выхода брака, но он еще велик — 861 тонна — и его надо сокращать. Много внимания было уделено экономии металла. Для этого коммунисты решили усилить контроль за выборочной зачисткой металла в потоке и повышением качества напрева слитков.

В социалистических обязательствах коллектива цеха на 1980 год записано: сократить выход брака в потоке, беззаказной продукции и оплавление слитков на 5 процентов, снизить на 2 килограмма расход металла на тонну продукции. Участники открытого партсобрания второй бригады выразили уверенность, что они не только внесут свою долю в достижение этих намеченных, но и превысят ее.

По предложению вальцовщика Г. Ф. Моряшки-

на партийная группа обратилась в бюро партийной организации цеха с просьбой — поставить перед коммунистами мартеновского цеха № 2 вопрос о повышении качества стали.

На открытом собрании партийной группы четвертой бригады, кроме важных производственных вопросов, значительное внимание было уделено задачам коммунистов по укреплению трудовой и общественной дисциплины, повышению ответственности коллектива за ее состояние. Критиковались те коммунисты, которые нетребовательно подходят к нарушениям и бракоделам при их обсуждении на сменно-встречных и других собраниях.

Для достижения намеченных рубежей к 110-ю годовщине со дня рождения В. И. Ленина и в целом на завершающий год пятилетки партийная группа наметила меры по усилению организаторской и воспитательной работы, повышению ответственности социалистического соревнования.

В. САФРОНОВ,
член партийного бюро
обжимного цеха № 2.

Сталеварский

Все мальчишки в их дворе мечтали стать сталеварами, доменщиками, и непременно передовыми, самыми известными.

А вот Коля Курлянов мечтал с детства стать электриком. В мечтах он видел себя властелином этой невидимой силы, колдующей над разноцветным лампочек пультом управления какой-нибудь электростанции.

... «Тройка» по сочинению на аступительных экзаменах на отделение электрооборудования расстроила все планы Николая. Но, как говорится, случай помешал, он же и помог. Экскурсия на металлургический комбинат круто изменила судьбу Николая. Стали с тех пор гремит парнишке высокие пролеты мартеновских цехов, завораживающая пляска огня в сталеплавильных печах, сверкающие потоки горящего металла. Да, сначала привлекла его эта красота, краски, а по-настоящему ценить труд сталевара он научился потом, несколько лет спустя. Окончил индустриальный техникум по специальности производства стали, потом был два с половиной года на Новотроицком металлур-

гическом, потом армия, и, наконец, Магнитка.

И на 35-й агрегат он попал как-то необычно. В то время работал третьим подручным сталевара на 28-й печи. Однажды заболел сталевар, на замену ему поставили Петра Маликова — с тридцать пятой. Как пришел Маликов на печь — сразу заметил третьего подручного — крепкого парня с вихром из-под каски. Подумалось Петру: «Что ж, удалой ты на вид, а попробуем-ка тебя на деле».

— Смотри, не подпали свои кудри, — поддразнивал он молодого подручного. А сам все старался третьего подручного поближе к печи поставить, «пожарить». К концу смены видит, измотался парень, а ничего, старательный да упрямый.

Вскоре Петр Маликов пригласил Николая Курлянова к себе на печь — понравился, значит. Так вот пять лет назад началась трудовая биография Николая на сталеплавильном агрегате номер тридцать пять. Потом Курлянов стал вторым, и вот уже три года он — первый подручный сталевара. И по-прежнему работает

Николай на правой ванне, называет его сталевар своей правой рукой...

Стекло пульта управления отделяет нас от цеха. Площадка перед печью как на ладони. У Николая Курлянова выпала «свободная минута». Он бежит вдоль пульта управления, поворачивает один рычаг контроллера за другим, нажимает какие-то кнопки, при этом по-сталеварски скупко комментирует свои действия: — Поднимаю заслонки, сейчас вот газ открыл...

Ребята специально отпустили его сюда, чтобы он был повсюду от работы в эти отведенные для разговора со мной десять минут.

О себе Николай почти ничего не рассказывает.

— Что я о себе скажу, вон о ребятах могу рассказать, — кивком головы он указывает на своих товарищей возле печи.

Вон сталевар Петр Маликов со своим помощником Василием Гаврилюком поставили заправочную машину. В завалочном окне — ни языков пламени, ни дыма, только яркий, подобный вспышке молнии, негаснущий свет. На этом пылаю-

**ЗАКАЗЫ
НА 100%**

**АРБИТР
СОЦСОРЕВНОВАНИЯ
„МАГНИТОГОРСКИЙ
МЕТАЛЛ“**

На ноябрьском (1979 г.) пленуме ЦК КПСС товарищ Л. И. Брежнев отметил, что при достигнутом уровне производства металла главная задача — дальнейшее развитие черной металлургии — не столько количественный ее рост, сколько коренное улучшение качества и расширение ассортимента металлопродукции.

О том, как реализуется эта важная задача в мартиновском цехе № 2, что мешает коллективу в его продвижении к лучшему качеству стали, и идет речь в предлагаемой статье.

В 1979 году качественные показатели мартиновского цеха № 2 значительно ухудшились по сравнению с 1978 годом, а результаты января нынешнего года — самые низкие за последние семь месяцев. Особенно неудачным оказалось второе полугодие, когда в цехе было выдано безаказной продукции в 1,7 раза больше, чем за предыдущие шесть месяцев, на 20 процентов увеличилось количество запароченных слитков, возросли потери металла.

Что же мешает коллективу цеха работать без издержек?

Причин достаточно. Виновников — тоже. Отрицательно сказывается, например, на качестве металла неудовлетворительная работа разливочного пролета, участка огнеупорных работ, коллектива сквозной бригады № 3 (начальник смены А. С. Могилюк), высокая аварийность.

Возьмем последнее. В 1979 году в цехе было допущено несколько крупных аварий, причем 70 процентов из них произошло из-за плохой подготовки сталеразливочных ковшей.

В ОБХОД ТЕХНОЛОГИИ К БРАКУ

К чему приводят нарушения технологических инструкций во втором мартиновском цехе

Вот несколько примеров. Плазга 7619. Металл пошел между муфтой и стаканом сталеразливочного ковша № 22. Потери составили 200 тонн стали. Печь простояла 36 часов, материальный ущерб составил более 15 тысяч рублей.

Виновники — ковшевой М. М. Ворожин и мастер разлишки В. А. Тришин, не обеспечившие надежную установку стакана в ковш.

Плазга 8641. Металл пошел в футеровку сталеразливочного ковша № 15. Потери составили 250 тонн стали, выведено из строя два ковша и четыре шибберных затвора.

Здесь виной — безответственность мастера разлишки В. А. Скибинцева, который перепоручил обработку сталеразливочного ковша разлишки и не осмотрел ковш после его обработки.

Подобные случаи нередко приводили к дефициту ковшей, задержкам выпуска плавок, снижению качества стали.

Если же говорить об их первопричине, то, в первую очередь, следует признать: наличие нарушения технологической дисциплины.

Чтобы не возвращаться больше к примерам, приведем еще один, январский. На плавке 9034 мастер производства Н. И. Анисимов применил не предусмотренный технологией прием доливки чугуна в сталеплавильную ванну с помощью мульты. Машинист резко скантовал ее, в ванне произошла бурная реакция и в результате смыло порог печи, 25 тонн стали выбросило на рабочую площадку. После ликвидации аварии продолжительность следующей плавки превысила норму на 10 часов.

Одной из основных причин значительного снижения качества поверхности слитков и высокого брака в про-

кате является перегрев металла. Чтобы наглядно проследить эту зависимость, достаточно сравнить такие цифры. В первом полугодии 1979 года 1,34 процента слитков шли с приваркой, нетранзит составил 15,3 процента. Те же данные за второе полугодие: 2,52 и 18,1 процента, за декабрь — 3,15 и 20,4 процента, за январь 1980 года — 4,51 и 25,2 процента.

Как видим, и здесь цеху нечем похвастаться. Цифры растут, и растут не в лучшую сторону. Растет число плавок, выпускаемых с температурой, выше предусмотренной, — то есть опять-таки в нарушение технологической инструкции. Соответственно растет и доля слитков с поверхностными дефектами, возникшими по причине перегрева металла.

Кое-кто в цехе пытается доказать, что установленные инструкции пределы температур не могут обеспечить нормальную работу разливочного пролета, поэтому, мол, и приходится перегревать плавки. Однако, как показывает анализ, причину частого заскrapления разливочных ковшей надо искать в другом. Это, например, выдача холодного металла, неравномерное распределение его по ковшам при выпуске, перегрузы плавок, разлива стали на один ступор и так далее. Подобные случаи в цехе не редкость, и они позволяют сделать вывод, что никакой необходимости прибегать к перегреву металла нет, что крен сегодня нужно делать на улучшение организации производства и строгое соблюдение технологии выплавки и разлива стали.

Говоря о качестве стали, нельзя обойти вниманием и такой вопрос, как снижение в ней содержания серы и фосфора. Зависимость здесь самая прямая, а между тем и по этому показателю цех почему-то сдает свои позиции. Сравним до-

лю выпуска стали по суженным пределам химического состава. В 1975 году во втором мартиновском цехе она составила около 90 процентов, в 1978 году — 86, в 1979 — 72, а в четвертом квартале прошлого года — 69 процентов.

Вряд ли кого может радовать такая тенденция.

Несколько слов о выполнении заказов. Как известно, роль этого показателя в последние годы неуклонно повышается. Стопроцентное или близкое к тому выполнение заказов свидетельствует о высокой культуре производства, грамотном ведении технологии, о том, что цех работает как раз и навсегда отлаженный часовой механизм.

Применима ли такая характеристика ко второму мартиновскому?

К сожалению, в последнее время выпуск плавок не по заказам в цехе тоже увеличивается. И объясняется это, в основном, все той же причиной — волевым обращением с технологией. Здесь и нарушение шлакового режима, и использование ферросплавов без веса, и доливки чулуна не по инструкции (по ходу выпуска, больше нормы), и нарушение требований при доводке, и так далее.

Подытоживая сказанное, хочется подчеркнуть, что снижение качественных показателей работы второго мартиновского цеха — явление не случайное. Оно явилось следствием снижения требовательности к подчиненным со стороны руководства цеха, ослабления внимания к вопросам соблюдения технологической дисциплины производства. А технология не терпит волюнтаризма и наказывает тех, кто перестает относиться к ней с должным уважением.

В. ТОМИЛОВ,
начальник участка ОТК
мартиновского цеха № 2.

НА ПРАВОМ ФЛАНГЕ ПЯТИЛЕТКИ



В коллективе первого аглоцеха хорошо известно имя агломератчика второй аглофабрики Владимира Григорьевича Углова. Более двадцати лет трудится он в этом коллективе, в совершенстве изучил технологию производства агломерата и выдает продукцию высокого качества. Он является неоднократным победителем в соцсоревновании, ударником коммунистического труда.

На снимке: В. Г. УГЛОВ.

Фото Н. Нестеренко.

НАМ ОТВЕЧАЮТ

**„Профилактику
травматизма —
в центр
внимания“**

На вашу статью в газете «Профилактику травматизма — в центр внимания» сообщая следующие: статья обобщена на нашем графике с начальниками цехов и карьеров, с председателями цеховых комитетов профсоюза и секретарями партийных организаций. Содержание статьи соответствует действительному положению дел по профилактике производственного травматизма.

С целью улучшения работы по профилактике производственного травматизма во всех цехах и карьерах горно-обогатительного производства проведены совещания по технике безопасности с анализом результатов по производственному травматизму и намечены меры по качественному выполнению систем по профилактике производственного травматизма. С ИТР цехов и карьеров и представителями общественных организаций проведено совещание, где анализировались результаты травматизма по производству и по цехам.

Предложено начальникам цехов и карьеров ГОП, председателям цеховых комитетов профсоюза и секретарям партийных организаций: качественно и в полном объеме выполнять действующие на комбинате системы по профилактике производственного травматизма; усилить профилактическую работу с выявленными нарушениями правил техники безопасности в цеховых комитетах и партийных бюро по представлению дел начальниками цехов и карьеров.

Г. КРАСНОВ,
начальник горно-обогатительного производства.

**„Плохо лежало,
потому
и пропало“**

На статью «Плохо лежало, потому и пропало» сообщая: в мебельном цехе обнаружено хищение вычислительной машинки. Она обнаружена на территории цеха и возвращена ответственному лицу. Для сохранения вычислительной техники на каждом участке и бюро цеха установлены металлические сейфы.

В. МАЗУРЕНКО,
начальник
мебельного цеха.

**„Не реагируют
на наши
замечания“**

Заметка «Не реагируют на наши замечания» обобщена на еженедельном рапорте начальника управления ЖДТ с участием начальников ж.д. районов. Выполнение плана отгрузки граница на за 1979 год составило 102,3 процента, за декабрь 1979 года — 132,7 процента, за январь 1980 года — 134,6 процента.

Факты подачи под погрузку неисправных вагонов имеют место. Дано указание начальнику 7-го района о более тщательном отборе вагонов под погрузку.

Г. ЖУРАВИН,
и. о. начальника
управления ЖДТ.

**„Всегда ли
хорош
проторенный
путь?“**

На опубликованную вами статью в газете за 29 января 1980 года «Всегда ли хорош проторенный путь?», где отмечены недостатки в организации социалистического соревнования в цехе водоснабжения комбината, сообщаем, что статья обобщена на заседании цехового комитета.

Социалистические обязательства по достойной встрече 110-й годовщины со дня рождения В. И. Ленина приняты. Личные творческие планы инженерно-технических работников приняты и утверждены.

А. БЕЗРУКОВ,
председатель комитета профсоюза цеха водоснабжения комбината.

По критическим замечаниям в адрес цеховой профсоюзной организации в статье «Всегда ли хорош проторенный путь?» сообщаем: обязательства по достойной встрече 110-й годовщины со дня рождения В. И. Ленина оформлены; защита личных обязательств проведена; приняты и защищены творческие планы инженерно-технических работников.

Г. ЗЕЛЕНЮК,
председатель комитета профсоюза цеха изложниц.

характер

щем фоне Петр, как символ сталеварского мужества, крепкий, выносливый. Свет из печи настолько яркий, что даже не видно лица Маликова.

— Он сейчас улыбается, — уверенно говорит Николай Курлянов, — для него эта бешеная стихия, как мать родная. У Пети словно и характер-то от этого огня.

Такая же огненная душа и у первого подручного левой ванны Володы Толканюка. Володя Толканюк — лучший друг Николая. Вместе они, можно сказать, выросли и техникум вместе окончили. Оба первые подручные. И сейчас вот трудятся рука об руку. На иных двухванных агрегатах чувствуется разделение на левую и правую ванны. А тут нет, все вместе. Здесь есть только агрегат № 35. Ребята говорят о Владимире и Николае:

— Наше связующее звено. Не будь между ними такой крепкой дружбы — не видать и нам успеха.

А на площадке кипит работа. Второй подручный Саша Яковлев что-то горячо доказывает машинисту завазочной машинки. Вася Цепелев — тоже второй. Полная противоположность

Саше. Рассудительный и спокойный, он поначалу даже кажется медлительным, ну, а в работе за ним только поспевай. И еще, когда ребята всей бригадой выезжают за город, Вася Цепелев по праву комсорга становится заводилой, с ним не соскучишься.

А уж если говорить о поездках в горы, то просто невозможно не вспомнить гордость бригады, спортсмена Славу Кувалдина. Хотите овладеть лыжным мастерством — лучшего консультанта не найдете.

— Он и сам Слава. На соседней площадке, — говорит Курлянов, — четвертую смену помогает тридцать четвертой печи — это первый долг сталевара.

О каждом Коля рассказывает коротко. Не привыкли сталевары к многословию.

— На нашей печи работать интереснее. Она молодая, задорная. И трудится на ней надо так же. Бывает, так заработаешься, времени не замечаешь. Проведем шесть плавок по плану, да еще седьмую успеем до конца смены.

Потому, если рассказывают ребята о своей бригаде, говорят: нас не семеро, а

КАК ЖИВЕТЬ, КОМСОМЛЬСКО- МОЛОДЕЖНЫЙ?

восемь работников — главная наша труженица — испытанный наш товарищ — тридцать пятый агрегат.

А порой разбужается печь, захочет показать свой непокорный нрав. Тут уж начинается поистине укрощение строптивой. Бешеному порыву стихии надо противопоставить выдержку и спокойствие. Рассказывают такой случай. Создалась угроза, что плавка уйдет в порог. Положение трудное. А в бригаде — ни единого признака паники. В таких случаях самый уравновешенный, спокойный до хладнокровия — Николай Курлянов. Если не удастся забыть порог, случится непоправимое — раскаленный металл зальет площадку. Николай как первый подручный сталевара в таком случае отвечает за своевременный выпуск стали. Для него главное, чтобы плавка вышла по заказу, с заданной температурой. Тут победит тот, у кого не сдадут нервы, кто умеет владеть собой. Минуты кажутся веками. Ни единого слова, ни единого лишнего жеста — еще мгновение. Победа!

А как относятся к его профессии дома? Жена Га-

ля считает, что самое важное — это любить свою работу. А раз любит Николай сталеварское дело, то не о чем больше говорить. А вот трехлетний сынишка Женя видит в том, что папа передовик сталевара, свое превосходство над другими ребятами. И уж если покажут по телевизору какой-нибудь мартиновский цех, ему никакого мультфильма не надо, он будет старательно искать среди металлургов своего папу.

— Он сталеваром будет, — говорит Николай, — уже сейчас играет в подручные — на кухне немного маме помогает. А вот подрастет, да как увидит своими глазами всю красоту мартина, прирастет душой к этому делу.

А потом добавил смущенно: — Я это знаю, он в нас, Курляновых, мы ведь все три брата металлурги.

... Подходило к концу отведенное для беседы время. Николай затормозил на разливу — надо выпускать сталь. И вот уже сбегает по желобу сверкающая струя. Есть еще 280 тонн стали, выплавленной на знаменитой 35-й двухванной печи руками Коли Курлянова, Володи Толканюка, Васи Цепелева, руками тружеников их бригады.

Т. ТРУШНИКОВА.

