

Магнитогорский МЕТАЛЛ

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

№ 103 (5706)
Газета выходит с 5 мая 1935 года

ЧЕТВЕРГ, 28 августа 1975 года
Цена 2 коп.

XXV СЪЕЗДУ КПСС — ДОСТОЙНУЮ ВСТРЕЧУ!

РАБОЧИЙ РИТМ НЕДЕЛИ ПЕРВОЙ

НА РАБОЧЕМ собрании во втором листопрокатном цехе листовики, обсудив итоги доменщиков «Юбилейному XXV съезду — 25 недель ударного труда!», приняли дополнительные обязательства: выдавать еженедельно дополнительно к плану по 300 тонн проката, дополнительно прокатывать по 150 т металла, еженедельно отпужать потребителю по 100 тонн продукции сверх графика. Следует сказать, что предпосылки для выполнения этих обязательств есть. Анализируя работу цеха с начала года, можно с уверенностью сказать — темп взят отличный. Например, дополнительно к плану на нашем счету записано 80000 тонн проката с начала пятилетки, завершить пятилетний план мы намерены 15-16 декабря.

За первый день ударной трудовой вахты в честь XXV съезда КПСС наш цех прибавил к плану 140 тонн продукции. Отлично работали трудящиеся термического, травильного и отделочного отделений. В числе передовых старших травили В. Михайлов, старший резчик А. Сальников, сортировщица Е. Зайцева.

В. ЗАХАРОВ,
председатель цехового комитета ЛПЦ-2.

СТАБИЛЬНО трудится в августе коллектив стана «4500» листопрокатного цеха. С начала месяца бригады стана прокатали около 2000 тонн листа сверх плана. С энтузиазмом листопрокатчики потрудились в первый день ударной предсъездовской вахты. При плановом задании в 1220 тонн трудящиеся произвели 1422 тонны. Коллектив в первый же день перекрыл намеченное социалистическими обязательствами задание на неделю.

Важен вклад трудящихся первой бригады стана. 25 августа они произвели 100 тонн листа помимо графика. Лучшие из лучших в этом коллективе — старший вальцовщик Степан Иванович Горбашов, оператор Владимир Юрьевич Слободенюк, машинист

паровой машины Владимир Ильич Кизяков.

В. ЧЕСНОВ,
секретарь парторганизации листопрокатного цеха.

В ПЕРВЫЙ день ударной трудовой вахты в огнеупорном производстве вперед вышел коллектив ремонтно-механического участка. Фрезеровщик Н. Акинфьев перевыполнил сменное задание на 150 процентов, токарь В. Фомин — на 145 процентов, слесари Т. Елисеев — на 130 процентов.

Неплохих результатов в первый день ударной вахты добились трудящиеся шамотного участка теплоизоляционных плит. План перевыполнен теплоизоляционниками на 120 процентов. Лучшим рабочим признан формовщик В. Третьяков, у которого сменная выработка составила 170 процентов.

Стабильно работает коллектив шамотного отделения № 2 с начала месяца. За 25 дней августа, выполнение плана составило 102,4 процента. Здесь заслуживает похвалы труд таких рабочих, как прессовщик М. Шибанов, садчики А. Кардонова, Н. Данилова.

А. РЕШЕТНИКОВА,
старший нормировщик огнеупорного производства.

100 ТОНН сверх плана еженедельно — так решили рабочие третьей бригады из отделения электролужения шестого листопрокатного цеха. А комсомольско-молодежный коллектив имени XVII съезда ВЛКСМ, входящий в состав бригады, заявил, что в течение ударных недель будет стремиться выпускать 96 процентов всей продукции поточно. 97,5 процента от общего производства должна составить жесткая консервная. Это предложение комсомольцев Сергея Полухина и Александра Русакова горячо поддержала вся молодежь бригады.

Т. КУДИНОВА,
секретарь комсомольской организации ЛПЦ № 6.

— Непереработанные камыш да ветки с листьями на корм животным непригодны, — сказал нашему корреспонденту механик по трудоемким процессам Молочно-овощного совхоза Павел Кириллович ПЕТРИН, которого вы видите на снимке.

С помощью металлургов мы смонтировали установку «Аист» для приготовления сеной муки. Сейчас готовим агрегат к эксплуатации: не сегодня-завтра будет произведена первая партия сеной муки...

Фоторепортаж о заготовке кормов для сельскохозяйственного цеха комбината смотрите на третьей странице нашей газеты.



Магнитогорск — Кузнецк — П.И.И.

Итоги выполнения производственного плана за 20 дней августа 1975 года по Магнитогорскому, Кузнецкому и Нижнетагильскому металлургическим комбинатам (в процентах)

	ММК	КМК	НТМК		ММК	КМК	НТМК		ММК	КМК	НТМК
Чугун	101,9	101,4	100,0	Кокс	99,3	99,5	102,0	Агломерат	101,5	101,0	101,1
Сталь	100,3	95,7	101,5	Руда	107,3	102,6	100,6	Огнеупоры	102,2	96,6	85,6
Прокат	93,5	102,3	96,5								

Итоги выполнения производственного плана за 20 дней августа 1975 года по цехам и агрегатам (в процентах)

ММК			КМК			НТМК		
Доменный цех	101,9		Доменная печь № 1	100,9		Доменный цех № 1	99,95	
Доменная печь № 2	95,3		Доменная печь № 3	102,0		Доменная печь № 4	98,0	
Доменная печь № 3	105,3					Доменная печь № 3	100,5	
Доменная печь № 4	101,0		Доменная печь № 2	101,4		Мартеновский цех № 2	98,5	
Доменная печь № 6	101,0		Мартеновский цех № 1	95,6		Мартеновский цех № 2		
Доменная печь № 7	100,4		Мартеновский цех № 2	95,1		Мартеновская печь № 2		
Мартеновский цех № 2	100,1		Мартеновская печь № 3	101,9		Мартеновская печь № 17	108,1	
Мартеновская печь № 2	100,7		Мартеновская печь № 10	98,9				
Мартеновская печь № 3	98,1		Мартеновская печь № 7	102,3				
Мартеновская печь № 11	100,7		Мартеновская печь № 8	88,7				
Мартеновская печь № 12	99,1		Мартеновская печь № 15	99,2				
Мартеновская печь № 13	101,6		Обжимный цех	101,0				
Мартеновская печь № 22	96,2					Блюминг	82,0	
Мартеновская печь № 25	101,3					Бригада № 2 блюминга	103,7	
Обжимный цех № 1	101,8		Листопрокатный цех	89,2				
Блюминг № 2	101,6		Среднесортный стан	102,0				
Бригада № 2 блюминга № 2	101,7		Копровый цех	91,6				
Среднелистовой стан	99,6		ЖДТ	113,3				
Стан «500»	109,0							
Копровый цех № 1	102,3							
ЖДТ	106,3							

У МЕТАЛЛУРГОВ СТРАНЫ

В кислородном цехе Нижнетагильского меткомбината разработан план научной организации труда и внедрен комплекс мероприятий, который предусматривает дальнейшее повышение эффективности работы оборудования. Особое внимание уделено воздушным компрессорам в связи с дефицитом сжатого воздуха на комбинате. Выполнен монтаж обводной линии кислородного тракта Т/К-К-500, что позволило сократить расход пара на отогрев воздуха в зимнее время. Введена сигнализация аварийных режимов этого тракта на рабочих местах машинистов поршневых компрессоров. Установлен регулятор давления воздуха при подаче его в литейный цех, позволивший высвободить для других работ 3 помощников машинистов компрессорных станций. Уделено внимание улучшению организации ремонтных работ и условий труда на рабочих местах. Внедрение мероприятий

плана НОТ позволило повысить производительность труда на 5,1%, высвободить для других работ 7 человек и получить экономический эффект в сумме 32 тыс. руб.

На Днепровском металлургическом заводе им. Дзержинского установлены электронные весы марки ЭТВК, разработанные Одесским политехническим институтом для автоматического взвешивания железнодорожных вагонов в движении с целью весового учета агломерата и оперативного контроля производственной каждой агломашины. В основу действия весов положен электрический метод измерения величины — деформации упругих элементов весовых датчиков. С помощью винтовых проволоочных преобразователей деформации упругих элементов преобразуется в электрический сигнал, пропорциональный массе колесной пары вагона, находящейся на весовой платформе. Опора пружинно-

го узла (весовой платформы) на весовые датчики осуществляется с помощью маятниковых подвесок, благодаря чему обеспечивается центральное приложение усилия на датчик и исключается влияние горизонтальных перемещений весовых платформ на показания весов. На платформе может находиться только одна колесная пара вагона. Отличительной особенностью весов являются малые габариты, универсальность в отношении типов взвешиваемых вагонов, высокая скорость и точность взвешивания; возможность дистанционной передачи весовых показаний, оперативность получаемой информации о чистом весе пружин. Предел взвешивания весов в движении от 20 до 200 т, погрешность взвешивания отдельного вагона в движении $\pm 1\%$ от веса пружин.

Подготовлено сотрудниками отдела технической информации.

ВЕСТИ ИЗ ЦЕХОВ

ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНО трудится в первую неделю ударной трудовой вахты коллектив, обслуживающий 250-тонный пресс кузнечно-прессового цеха. Сменная выработка в бригадах кузнецов Е. Заводского и Б. Терешина превышает 115 процентов.

Н. ГЛУЩЕНКО,
начальник БТИЗ кузнечно-прессового цеха.

СОСОВЫМ подьемом потрудились 25 августа коллектив механического цеха. Следует отметить труд фрезеровщика Шамиля Зариповича Шакурова и токаря Василия Ильича Пугачева, перевыполнивших плановое задание на 38 процентов. На 100 процентов выполнил сменную норму токарь Михаил Андреевич Беляков.

Б. ИВАНОВ.