

МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

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

● № 45 (4339) ● Год издания тридцать четвертый
● Суббота, 14 апреля 1973 года ● Цена 2 коп.

ПЯТИЛЕТКА: ГОД ТРЕТИЙ, РЕШАЮЩИЙ

ПОБЕДИТЕЛИ

За достижение высоких производственных показателей в выполнении плана и социалистических обязательств коллективами цехов, агрегатов, бригад и рабочими ведущих профессий за прошедший месяц профсоюзный комитет и управление комбината постановили признать победителями в социалистическом соревновании с вручением Красных знамен управления и профкома комбината:

по группе основных цехов горно-обогатительного производства — коллектив рудника (третья денежная премия);

по группе прокатных цехов — коллектив листопрокатного цеха № 5 (третья денежная премия);

по группе цехов управления главного механика — коллектив основного механического цеха (третья денежная премия);

по группе цехов управления главного энергетика — коллектив кислородно-компрессорного цеха (первая денежная премия). Коллективу предоставлено право сделать запись о трудовых достижениях в комбинатскую Книгу трудовых подарков девятой пятилетки;

по группе цехов товаров народного потребления и вспомогательных — коллектив цеха механизации № 1 (вторая денежная премия).

По группам металлургических и вспомогательных цехов, обслуживающих металлургические, ни одному коллективу первенство не присуждено, так как не выполнены условия соревнования.

Среди коллективов агрегатов профком и управление комбината

постановили признать победителями: коллектив доменной печи № 6; коллектив четырехклеточного стана ЛПЦ № 5; коллектив блюминга № 3.

В соревновании коллективов мартеновских печей за достижение максимального среднего суточного производства стали и за увеличение стойкости свода ни одному коллективу первенство не присуждено, так как не выполнены условия соревнования.

Среди бригад ведущих профессий признаны победителями с присвоением звания «Лучшая бригада комбината»:

коллектив четвертой бригады доменной печи № 6 мастера А. И. Баранова;

коллектив четвертой бригады мартеновской печи № 4 мастера Л. Т. Трофимова;

коллектив второй бригады четырехклеточного стана ЛПЦ № 5 мастера И. П. Марайкина;

коллектив третьей бригады коксовых батарей №№ 9—10 мастера Н. П. Голикова.

В соревновании коллективов прокатных станов за своевременное и полное выполнение заказов народного хозяйства победителем признан коллектив листопрокатного цеха № 2.

За успешное выполнение условий соревнования профком и управление комбината постановили присвоить звание лучшего рабочего по профессии и выделить денежные премии горно-обогатительного цеха И. Ф. Удотову, сталевару мартеновского цеха № 2 Б. А. Зыкову, оператору ЛПЦ № 5 В. Е. Кондаурову, вальцовщику ЛПЦ № 5 Н. Я. Зимину.

Пакетир-пресс СПА-1000 в первом копровом цехе уже должен работать. Но график пришлось пересмотреть. Частично это можно объяснить отсутствием опыта строительства подобных пакетир-прессов, в основном же сроки пуска объекта изменились из-за ошибок в расчетах и неудовлетворительной организации строительных и монтажных работ.

ТЕМПЫ НЕОБХОДИМО УСКОРИТЬ

КАК АУКНЕТСЯ...

Ритмичное и своевременное снабжение цеха металлом — очень для нас важное дело. В нынешнем году сортопрокатчики показывают результаты более высокие, чем в прошлом. Способствуют этому и технические усовершенствования, и новая техника, внедренная на станах цеха. Вязальные машины, карманы для порезанного металла облегчили труд прокатчиков, позволили повысить производительность агрегатов. Но,

По новому графику с 30 апреля новый пакетир-пресс должен вступить в строй. Но и этот срок сейчас находится под угрозой срыва. Цехи управления главного механика срывают срок поставки металлических конструкций. Металлические утепленные крышки, которые заменят крышу над прес-

сом, УГМ должно было отгрузить 10 апреля, а по первому графику даже в конце февраля, но до сих пор важный заказ не выполнен. Из-за отсутствия крышек нельзя на пакетир-прессе стелить полы, монтировать электрические щиты, опробовать оборудование.

Работники УКСа не выдерживают сроков сооружения водостока водопровода. Сейчас необходимо значительно ускорить темпы строительных и монтажных работ на важном объекте. Мартены ждут увеличения поставок лома.

М. ХАЙБАТОВ.

работа старшего вальцовщика А. П. Павлюченко, вальцовщика С. Хазагалеева, старшего сварщика А. П. Сахарова, старшего резчика В. П. Тихонова, машиниста — оператора Светланы Ивановны Давиденко.

По результатам первой декады апреля вперед вышел коллектив стана 500, имеющий сверх плана 1800 тонн металла. 7 апреля трудящиеся третьей бригады достигли рекордной производительности: график требовал производства 850 тонн балки, было же прокатано 993 тонны. Успеху коллектива способствовала четкая

С. ГРИГОРЧУК, председатель комитета профсоюза сортопрокатного цеха.

СОРЕВНОВАНИЕ ПРОДОЛЖАЕТСЯ

Труженики фасонно-вальце-сталелитейного цеха соревнуются со своими коллегами с Кузнецкого металлургического комбината. Упорная борьба двух коллективов приносит взаимную пользу. Так, магнитогорцы выполнили в первом квартале 100,6 процента плана, снизили на 16 процентов выход брака, внедрили девятнадцать рацпредложений с экономическим эффектом в тридцать с половиной тысяч рублей. И хотя у новокузнецчан эти показатели несколько выше, наши сталеплавыльщики не теряют уверенности в конечной победе. Гарантией этому служат лучшие показатели магнитогорцев по трудовой дисциплине, добросовестный труд таких людей, как формовщик В. Г. Панкеев, разлищик В. Ф. Евченко, обрубщик И. В. Каширин, электрик А. Б. Полубаркин, земледель В. А. Коржова и многих других их товарищей.

«Соревнование продолжается» — говорят в цехе.



На этом снимке вы видите кузнеца Алексея Альбекова (справа) и его подручного Владимира Костромского. Комсомольцы, выпускники ГИТУ-19, они вместе пришли в кузнечно-прессовый цех.

Молодые труженики ежемесячно выполняют производственные задания на 150 процентов. Фото Н. Нестеренко.

РЕКОНСТРУКЦИЯ ПРОЛЕТА

Продолжаются работы по расширению разливочного пролета в третьем мартеновском цехе. Монтажные установки одну из двух, необходимых для расширения, ферм, приступают к демонтажу торцевой стены старого здания цеха.

Г. ВЛАДИН.



НА ВОЛГОГРАДСКОМ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКОМ ЗАВОДЕ «Красный Октябрь» с целью сокращения простоев проволочного стана 260 при удалении застрявшего металла из чистовых клетей авторы предложили установить на стане систему фиксации прохождения раската в клетях стана, работающую в автоматическом режиме. Система автоматически из-

меряет продолжительность раската через чистовые клетки стана, сравнивает ее с заданным временем при нормальной скорости прокатки, в случае расхождения во времени (при застревании раската в чистовых клетях) система автоматически включает в работу обрывной нож перед чистовой клетью и летучие ножницы перед промежуточными клетями стана. Раскат разрезается, и в первую чистовую клеть попадает сравнительно небольшой отрезок, на удаление которого требуется

немного времени. Остальная часть раската скапливается перед обрывным ножом на горизонтальном столе, откуда металл убирают без особых затруднений. В результате внедрения предложения уменьшены простои стана и получена экономия 14 тысяч рублей в год.

НА ЗАВОДЕ «ЗАПОРОЖСТАЛЬ» разработан план научной организации труда по обеспечению планово-предупредительного ремонта контрольно-измерительных приборов и

средств автоматики. По этому плану предусмотрено внедрение 19 мероприятий, важнейшие из которых: специализация работников на ремонте приборов, внедрение поузлового метода ремонта приборов, внедрение поточного метода изготовления деталей, применение специального высокопроизводительного инструмента и химико-термического упрочения деталей для механических узлов приборов, организация государственной проверки приборов на месте установки и др.

Внедрение мероприятий плана НОТ позволит сократить трудовые затраты на ремонт приборов на 36 тысяч человеко-часов в год и повысить производительность труда на 28 процентов.

НА ЗАВОДЕ «АЗОВСТАЛЬ» достигнуто повышение стойкости шестерен завалочных машин мартеновского цеха в 1,5—2 раза. Шестерни были изготовлены из конструкционной стали 55ПШ, имеющей пониженную прокаливаемость по срав-

нению со стандартными углеродистыми конструкционными сталями с равным содержанием углерода. Эта сталь имеет мелкое наследственное зерно аустенита, нечувствительное к образованию закалочных трещин, допускает при закалке охлаждение водой и обеспечивает высокую твердость. Шестерни подвергались закалке с нагрева токами высокой частоты и нижнему отпуску при температуре 180 градусов в течение 2 часов. Подготовлено ОНТИИ.