ПРОЛЕТАРИИ ВСЕХ СТРАН, СОЕДИНЯЙТЕСЬ!

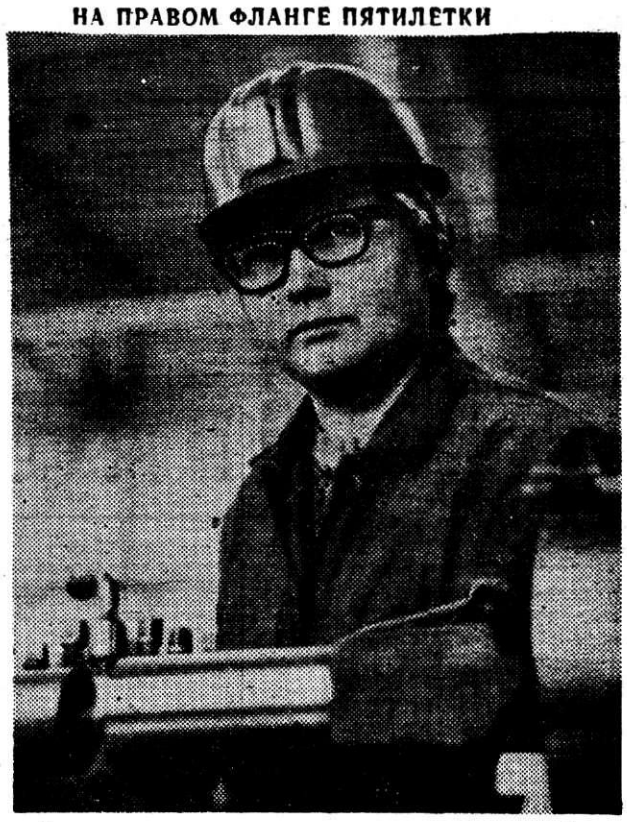
Магнитогорский МЕТАЛЛ

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

№ 146 (5965)
Газета выходит с 5 мая 1935 года

ЧЕТВЕРГ, 9 декабря 1976 года
Цена 2 коп.

НА ПРАВОМ ФЛАНГЕ ПЯТИЛЕТКИ



В коллективе цеха ремонта металлургического оборудования № 2 многие станочники досрочно завершили выполнение заданий и социалистических обязательств, принятых на первый год десятой пятилетки.

В числе их и токарь ударник коммунистического труда Валентина Николаевна КИРИНА, которую вы видите на этом снимке. За самоотверженный труд Валентина Николаевна в прошлой пятилетке награждена медалью «За трудовую доблесть», юбилейной медалью в ознаменование 100-летия со дня рождения В. И. Ленина, знаком «Победитель соцсоревнования 1973 года».

Фото Н. Нестеренко.

Вести из цехов

ВКЛАД ЭНЕРГЕТИКОВ

Хорошо отработали энергетики центральной электростанции комбината в прошлый месяц. Выработано дополнительно к месячному заданию более семнадцати миллионов киловатт-часов электроэнергии. Успех этот — результат производительной работы ударников коммунистического труда старшего машиниста котельной Михаила Даниловича Богданова, машиниста турбин Николая Григорьевича Демченкова и других.

В конце ноября у энергетиков электростанции произошло еще одно важное событие: в срок и качественно была завершена реконструкция пятой турбины, где отличились мастер Владимир Васильевич Панов, слесарь Борис Михайлович Рубцов и другие.

Завершающий месяц первого года десятой пятилетки—декабрь — труженики станции начали успешно. На их сверхплановом счету уже сотни киловатт-часов дополнительно выработанной электроэнергии.

Н. ИСАКОВА,
начальник производственно-технического отдела ЦЭС.

ОТГРУЗКА ПРОДУКЦИИ — ГЛАВНАЯ ЗАДАЧА ДНЯ

С ВЫСОКИМ ТЕМПОМ

Хорошо работают в декабре труженики второй бригады адъюстажа первого листопрокатного цеха. У этого коллектива, руководимого бригадиром А. И. Бородиным, за шесть дней декабря счет отгруженного сверх плана проката превысил 350 тонн.

В бригаде успешно трудятся такие мастера своего дела, как штабелировщик А. В. Ткаченко, машинист крана Н. П. Аксенова, упаковщик Н. Фахрутдинов и другие, которые задают высокий темп работы.

В. ШУЛЬГА,
старший мастер адъюстажа ЛПЦ № 1.

ЧУГУН, СТАЛЬ: ГОДОВЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА ВЫПОЛНЕНЫ!

Ударным трудом завершают первый год десятой пятилетки сталеплавильщики и доменщики комбината. Они досрочно выполнили годовые социалистические обязательства, выплавив 28 тысяч 200 тонн чугуна и 50 тысяч тонн стали.

Наилучших показателей в социалистическом соревновании среди сталеплавильщиков добились коллективы мартеновских печей №№ 1, 4, 5, 12, 14, 15, 21, 31, 34, 35. Среди доменщиков наибольший вклад в трудовую копилку цеха внесли коллективы доменных агрегатов №№ 7, 8, 9, 10, 4.

Ю. КОЛОВ.

РЕКОНСТРУКЦИЯ КОМБИНАТА — УДАРНЫЙ ФРОНТ!

День первый

ЗАМЕНА СТАНА «450» НА СТАН «530»

К исходу первых суток реконструкции общее опережение графика составило 8 часов. Успех достигнут благодаря досрочному окончанию демонтажа, который был выполнен за 16 часов вместо 24 по графику. Комсомольский отряд комбината, рубивший бетон в ночную смену, оказался не на высоте. Как отмечают руководители реконструкции, молодежь работала совсем не по-комсомольски, без энтузиазма. Кроме этого, сказалось, по-видимому, и отсутствие опыта, и то, что рабочие РСЦ, возглавлявшие комсомольские звенья, не сумели организовать работу молодых участников реконструкции.

Во время демонтажа отличились рабочие пуско-наладочного управления треста Востокметаллургмонтаж. Особенно хорошо работали слесари-монтажники Скосырев, Дудко, Шрамков, Трунов, Приказюк, Макаров, Гордиенко, Осипов, Гробер, Прыгунов, электросварщик Битюцкий. Тон в работе коллектива ЦРМО № 2 задавали бригада Шелякова, слесари Куприянов, Власьевнин, Пинчук, Соколов, автогенщики Марков, Лежнев, Дунаев. Хорошо потрудился немногочисленный коллектив ЦРМО № 1: неожиданно была обнаружена залитая бетоном металлическая плита под редуктором 5—6-й клетей, и ремонтникам довольно-таки быстро удалось ее демонтировать. Бесперебойно вывозили оборудование водители автотранспортного цеха.. На 10 часов раньше графика демонтировали электрооборудование трудящиеся Южуралэлектромонтажа. Лучшими здесь были бригада Быстрова, которая убирала ненужное оборудование машзала и поста «С», электросварщик Исламбеков, электромонтажницы Варфоломеева и Капранова.

Штаб реконструкции стана «450» по итогам первых суток признал победителями в соцсоревновании **коллектив цеха ремонта металлургического оборудования № 2 и коллектив механиков ПНУ треста Востокметаллургмонтаж.** Вторые места и денежные премии присуждены коллективам АТЦ и СРСУ № 6.

ПЕРВАЯ СМЕНА

Второго декабря в красном уголке мартеновского цеха № 3 народу собралось больше, чем обычно. Вместе с кадровыми рабочими пришли сюда учащиеся одной из групп ГПТУ № 13. У ребят в этот день было праздничное настроение — они впервые должны были самостоятельно обслуживать разливочный пролет цеха. Начальник цеха В. С. Федосеев поздравил ребят с таким значительным событием, пожелал им успешно отработать первую самостоятельную смену. И молодые рабочие не подвели. Под руководством мастера производственного обучения М. Ф. Шубина, мастеров разливки и старших разливщиков учащиеся высокопроизводительно и качественно провели все операции по разливке стали и обработке сталеразливочных ковшей. За смену ребята разлили самостоятельно пять полновесных плавок.

А. ДЮКАРЕВ,
председатель цехового комитета третьего мартеновского цеха.

Магнитогорск — Кузнецк — Нижний Тагил

Итоги выполнения производственного плана за ноябрь и с начала 1976 года по Магнитогорскому, Кузнецкому и Нижнетагильскому металлургическим комбинатам (в процентах)

	ММК		КМК		НТМК	
	За м-ц	С нач. года	За м-ц	С нач. года	За м-ц	С нач. года
Чугун	100,2	100,2	100,5	100,5	100,1	100,2
Сталь	100,3	100,4	100,3	99,4	100,9	100,7
Прокат	100,0	100,1	100,3	100.1	101,0	100,9
Кокс	98,3	100,1	101,0	100,8	101,9	101,9
Руда	100,5	100,9	101,6	99,8	101,0	100,6
Агломерат	100,9	100,5	101,6	100,7	100,9	101,2
Огнеупоры	102,3	102,3	100,9	102,0	95,6	98,0

Итоги выполнения производственного плана за ноябрь 1976 года по цехам и агрегатам (в процентах)

ММК		КМК		НТМК	
Доменный цех	100,2			Доменный цех № 1	100,0
Доменная печь № 2	100,1	Доменная печь № 1	100,9		
Доменная печь № 3	100,1	Доменная печь № 3	100,2		
Доменная печь № 4	100,0			Доменная печь № 4	103,7
Доменная печь № 6	100,1	Доменная печь № 2	100,4		
Доменная печь № 7	100,3			Доменная печь № 3	101,7
Мартеновский цех № 2	100,1	Мартеновский цех	100,3	Мартеновский цех № 2	101,2
Мартеновский цех № 3	100,7	Мартеновский цех	100,3		
Мартеновская печь № 2	99,3	Мартеновская печь № 2	97,0		
Мартеновская печь № 3	100,1	Мартеновская печь № 3	100,2		
Мартеновская печь № 11	100,0			Мартеновская печь № 17	100,0
Мартеновская печь № 12	100,5	Мартеновская печь № 10	102,7		
Мартеновская печь № 13	100,1	Мартеновская печь № 7	100,4		
Мартеновская печь № 22	101,8	Мартеновская печь № 8	102,6		
Мартеновская печь № 25	101,6	Мартеновская печь № 15	100,2		
Обжимный цех № 1	100,5	Обжимный цех	100,6		
Блюминг № 2	100,5			Блюминг	102,1
Бригада № 2 блюминга № 2	100,1			Бригада № 2 блюминга	100,3
Среднелистовой стан	100,5	Листопрокатный цех	100,2		
Стан «500»	100,5	Среднесортный стан	100,3		
Копровый цех № 1	106,1	Копровый цех	101,7	Копровый цех	103,8
ЖДТ	97,7	ЖДТ	98,9	ЖДТ	100,6

У металлургов страны

На основании анализа фактической производительности, продолжительности работы, простоев, загрузки, сортамента, хронометражных данных и технической нормы производительности обжимного цеха Западно-Сибирского металлургического завода установлена возможность повышения годового производства от 6,5 млн. тонн по всаду. Для достижения этого разработаны рекомендации, касающиеся температуры посада слитков, подачи составов со слитками в отделение нагревательных колодцев (ОНК), порядка посада и выдачи слитков, скоростного режима их прокатки, а также предложения, направленные на совершенствование организации материального потока в обжимном цехе.

Показано, что с целью дальнейшей интенсификации режимов работы цеха необходимо автоматизировать работу нажимного устройства, увеличив скорость перемещения верхнего валка до 250 мм/сек, заменить ножницы обводной линии непрерывно - заготовочного стана более мощным, увеличить до 2 м/сек скорость движения тележки уборочного устройства, удлинить на 15—16 м приемный рольганг, изменить схему автоблокировки слитковозов.

Подготовлено сотрудниками ОНТИ комбината.