

МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

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

№ 112 (6392)
Газета выходит с 5 мая 1935 года

ЧЕТВЕРГ, 27 сентября 1979 года
Цена 2 коп.

Юбилейную вахту —
до конца года!

Работать без отстающих, ритмично, высокопроизводительно!

НЕ СНИЖАЯ КАЧЕСТВА

Социалистические обязательства
коллектива коксового цеха № 3
по достойной встрече 62-й годовщины
Великой Октябрьской социалистической
революции и успешному завершению
программы четвертого года пятилетки

Коллектив коксового цеха № 3 коксохимического производства успешно трудится в четвертом году десятой пятилетки. В сложных условиях выполняется напряженное производственное задание по выпуску кокса. Трудники цеха настойчиво работают над увеличением производства продукции и повышением ее качества.

Коксовики третьего цеха в начале года решили произвести дополнительно к годовому плану 12 тысяч тонн продукции. Это обязательство выполнено 5 сентября.

Содержание влаги в готовом коксе, как намечалось обязательствами коллектива, не должно превышать 2—4 процентов. По итогам восьми месяцев этот уровень выдерживается.

Другой важный показатель качества продукции — равномерность по барабану. Это — лабораторный показатель плотности кокса. По обязательствам равномерность по барабану должна

сохраняться на уровне 325 килограммов. По итогам 8 месяцев достигнут уровень в 322—323 килограмма.

В ответ на инициативу передовых коллективов предприятия страны коксовики третьего цеха пересмотрели свои обязательства. К 62-й годовщине Великого Октября решено довести сверхплановый счет готового кокса до 18 тысяч тонн. А к 28 декабря коллектив цеха намерен выпустить 20-ю тысячу тонн сверхпланового кокса с начала года.

Придавая большое значение качеству продукции, в том числе ее влажности — низкий уровень содержания влаги позволяет доменщикам экономить значительное количество кокса, — коллектив третьего коксового цеха обязуется до конца года работать не ниже достигнутых показателей.

Обязательства обсуждены и приняты на рабочих собраниях коллектива коксового цеха № 3.



Успешно трудятся в четвертом году десятой пятилетки работники паро-воздуходувной электростанции.

На снимке: одна из передовиков производства, ударник коммунистического труда машинист водопитательной установки Лидия Куприяновна САЗОНОВА.

Фото Н. Нестеренко.

СОРЕВНОВАНИЕ ДЕНЬ ЗА ДНЕМ

Общекombинатский штаб социалистического соревнования сообщает:

Победителями по итогам прошедшей недели признаны коллективы: аглоцеха № 2 (сверх плана произведено 1725 тонн агломерата); мартеновского цеха № 3 (выплавлено дополнительно к плану 4357 тонн стали); проволочно-штрипового цеха (задание по отгрузке превышено на 3882 тонны); ЛПЦ № 2 (отгружено дополнительно к плану 2880 тонн готовой продукции); ЦРМП № 2 (на ремонте двух групп нагревательных колодцев сэкономлено 19 пече-часов); кузнечно-прессового цеха (недельное задание выполнено на 109,1 процента); ЦТД (план перевыполнен на 12 процентов); мебельного цеха (дополнительно к плану произведено продукции на 21,2 тысячи рублей); цеха пути ЖДТ (план ремонта путей выполнен на 100 процентов).

Среди коллективов агрегатов победителями признаны коллективы доменной печи № 10, мартеновских печей № 12 и 27, блюминга № 3, стана «300» № 2, трехклетового стана.

♦ ПРОВЕРЯЕМ ВЫПОЛНЕНИЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВ

СЛОВО ДЕРЖАТ, НО..

Через несколько дней заканчивается третий квартал — один из самых напряженных периодов работы железнодорожного комбината. Начиная с апреля, резко возрастают объемы грузоперевозок. В третьем квартале ведется интенсивная подготовка к зиме, и транспортники комбината принимают в ней непосредственное участие. От их работоспособности и оперативности многое зависит в накоплении зимних запасов топлива и сырья.

Хорошо понимая это, коллективы сквозных бригад железнодорожного транспорта ММК соревнуются за сокращение простоя вагонов парка МПС под разгрузкой и на погрузке, увеличение объема отгрузки готовой продукции, за высвобождение вагонов для дополнительных перевозок. В четвертую неделю сентября все четыре сквозные бригады транспортников вступили с различными показателями. За 23 дня месяца план отгрузки продукции выполнили на 99,1 процента коллектив первой сквозной бригады, руководимый сменным помощником начальника управления ЖДТ Е. Е. Плотицким. Этому коллективу удалось сократить простои

каждого вагона парка МПС на 2,2 часа против нормы, и в результате высвободить для дополнительных перевозок народнохозяйственных грузов 618 вагонов. Результат неплохой, но государственное задание по отгрузке готовой продукции выполнить не удалось.

Лучше сработали транспортники четвертой бригады, руководимые сменным помощником начальника управления ЖДТ Ю. И. Бобыревым. Основной показатель — отгрузка готовой продукции — здесь на 4,2 процента выше планового. Это дало возможность коллективу дополнительно к заданию отгрузить потребителям 11 894 тонны продукции. Простой каждого вагона прямого парка снижен против нормативов на 2,3 часа, что позволило высвободить для дополнительных грузоперевозок 713 вагонов.

Из всех четырех сквозных бригад наименее удачно вступила в последнюю неделю сентября третья. Задание по отгрузке готовой продукции этот коллектив выполнил лишь на 96,3 процента. Правда, в соревновании за сокращение простоев вагонов получен неплохой

(Окончание на 2-й стр.)

У металлургов страны

На Нижнетагильском металлургическом комбинате изменен способ химического закупоривания при скоростной разливке кипящих низкоуглеродистых сталей Ст. 08кп, Ст. 10кп, Ст. 2кп.

Разливку производят из 220-тонных двухпотопных ковшей на слитки весом 7,4—7,6 тонны через стакан с диаметром канала 70 мм. Химическое закупоривание осуществляли вводом алюминия под струю металла в конце наполнения изложницы двумя порциями, что привело к стабилизации процесса закупоривания и значительному улучшению качества стали. Изменен способ хим. закупоривания позволил получить экономический эффект свыше 76 тысяч рублей в год.

Предложено изменить конструкцию газохода перед пенным аппаратом с целью предварительной очистки газов, поступающих в пенник. Процесс очистки газов заключается в следующем: крупные твердые частицы вместе с отсасывающими газами проходят последовательно через завихритель, шнековую насадку, осаждаются в пылесборнике и по пылепроводу попадают в разгрузочную камеру сушильного барабана. Газоход имеет круглое сечение.

Внедрение предложения позволило уменьшить выбросы концентрата в атмосферу и получить на 11 сушильных барабанах экономический эффект 1766 рублей в год.

Установлено, что алюминиевые брикеты могут быть эффективно использованы для раскисления стали без ухудшения ее качества. Усвоение алюминия металлом обеспечивается в результате увеличения расхода алюминиевых брикетов по сравнению с расходом чушкового алюминия на 10 процентов и уменьшения веса брикетов с 8—9 до 3—4 кг.

Информация подготовлена сотрудниками ОНТИ.

Магнитогорск — Кузнецк — Нижний

Итоги выполнения производственного плана за 20 дней сентября 1979 года по Магнитогорскому, Кузнецкому и Нижнетагильскому металлургическим комбинатам (в процентах)

	ММК	КМК	НТМК		ММК	КМК	НТМК		ММК	КМК	НТМК
Чугун	99,4	92,1	99,5	Кокс	95,7	98,9	99,0	Агломерат	100,8		98,7
Сталь	99,9	84,0	97,3	Руда	92,7		92,6	Огнеупоры	96,0	86,5	83,6
Прокат	89,2	89,5	82,3								

Итоги выполнения производственного плана за 20 дней сентября 1979 года по цехам и агрегатам (в процентах)

ММК		КМК		НТМК	
Доменный цех	99,4			Доменный цех № 1	99,3
Доменная печь № 2	102,2	Доменная печь № 1	88,3	Доменная печь № 2	97,2
Доменная печь № 3	99,5	Доменная печь № 4	90,8		
Доменная печь № 4	101,0			Доменная печь № 4	ремонт
Доменная печь № 6	97,8	Доменная печь № 2	98,9		
Доменная печь № 7	88,2			Доменная печь № 3	102,1
Мартеновский цех № 2	99,1	Мартеновский цех № 1	82,4	Мартеновский цех № 2	99,98
Мартеновский цех № 3	99,7	Мартеновский цех № 2	84,6		
Мартеновская печь № 2	99,5	Мартеновская печь № 2	75,1		
Мартеновская печь № 3	96,2	Мартеновская печь № 3	81,8		
Мартеновская печь № 1/1	104,9			Мартеновская печь № 17	95,4
Мартеновская печь № 12	87,7	Мартеновская печь № 10	89,0		
Мартеновская печь № 13	99,0	Мартеновская печь № 7	81,0	Мартеновская печь № 19	96,2
Мартеновская печь № 22	104,0	Мартеновская печь № 8	70,2		
Мартеновская печь № 25	96,0	Мартеновская печь № 15	66,8		
Обжимный цех № 3	101,5	Обжимный цех	83,3		
Обжимный цех № 2	98,5			Блюминг	63,5
Бригада № 2 блюминга № 2	99,3			Бригада № 2 блюминга	80,2
Среднелистовой стан	100,2	Листопрокатный цех	86,4		
Стан «500»	96,5	Среднесортный стан	104,8		
Копровый цех № 1	100,6	Копровый цех	101,5	Копровый цех	79,6
ЖДТ	101,4	ЖДТ	99,2	ЖДТ	97,9