

ВЫСОКАЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ И КАЧЕСТВО ТРУДА — НОРМА РАБОТЫ КАЖДОГО ДНЯ ПЯТИЛЕТКИ!

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

№ 7 (6592)
Газета выходит с 5 мая 1935 года

СУББОТА, 17 января 1981 года
Цена 2 коп.



- ◆ ВЕСТИ ИЗ ЦЕХОВ
- ◆ ИНИЦИАТИВА МАР-ТЕНОВЦЕВ
- ◆ СОРЕВНОВАНИЕ У Ю Т С Я СКВОЗНЫЕ БРИГАДЫ
- ◆ УЧЕБА МЕТАЛЛУРГОВ
- ◆ НАВСТРЕЧУ 50-ЛЕТИЮ ММК

◆ Соревнуются коллективы двухванных сталеплавильных агрегатов страны

Поступь богатырей

Миновала десятая пятилетка. В истории соревнования коллективов двухванных агрегатов страны она стала периодом напряженной работы по увеличению производства металла. Важным завершающим этапом стал прошлый год. Магнитогорские и череповецкие сталевары закончили его с большим превышением плана. Дополнительно выплавлено на наших двухванных печах около 37 тысяч тонн стали, на череповецких — 14574 тонны. Бригады пяти магнитогорских и двух череповецких агрегатов выплавляли в общей сложности 8 300 815 тонн металла, — больше, чем получено коллективом одного из гигантов черной металлургии страны — Нижнетагильского комбината.

Прошедший год стал важной вехой в жизни бригад самого мощного двухванного агрегата страны — магнитогорской печи № 35. Этот комсомольско-молодежный коллектив, добившийся в 1978 году рекордного производства металла — 1600 тысяч тонн, превзошел свое достижение в минувшем году. Бригады агрегата выплавляли 1 605 679 тонн стали. На этот год коллектив взял обязательство выдать 1605 тысяч тонн металла, то есть решил сделать рекордный уровень нормой работы в первом году новой пятилетки.

Слагаемых успеха передового коллектива немало. Здесь непрерывно увеличивался сьем стали с квадратного метра печи и составил по итогам года 34,8 тонны. Это намного превышает показатели других участников соревнования. Ближе всех к результатам лидера приблизились бригады череповецкого агрегата № 12. Но и они сумели добиться сьема менее 30 тонн с квадратного метра пода печи. Результаты остальных коллективов намного ниже. Бригады магнитогорских двухванных агрегатов, за исключением 30-го, работали сравнительно равно: сьем стали здесь колеблется от 23,14 тонны с квадратного метра на 29-м агрегате до 25,2 тонны на 32-м. Не плохого показателя добился коллектив первого запорожского агрегата — 27,38 тонны.

(Окончание на 2-й стр.)

ВЕСТИ ИЗ ЦЕХОВ

СОСТАВНЫЕ УСПЕХА

Коллектив седьмого листопрокатного цеха отгрузил свыше пятисот тонн продукции сверх плана.

В этом немалая заслуга всего коллектива цеха. На стане «1—4» успешно дружно трудится бригада № 3, руководимая старшим вальцовщиком А. В. Егоровым, на стане «2—8» — четвертая бригада во главе со старшим вальцовщиком Р. Н. Алексеевым. В этих коллективах в числе лучших по праву называются вальцовщик В. А. Старикова, операторы А. А. Чеботникова, Т. А. Сафина, И. С. Чебоженко и других.

Набирают темпы работы станы второй очереди. Здесь в соревновании лидирует бригада № 1, руководимая старшим вальцовщиком Г. А. Масленниковым. Успешно идут дела и на агрегате резки. Трудно даже назвать лучшую бригаду на этом участке: все коллективы идут ровно. Например, только коллектив второй бригады (старший резчик В. Ф. Афанасьев) еженедельно дает сверх плана около 300 тонн продукции.

Стабильная работа каждого участка цеха является составными частями нашего успеха.

А. ШАФОРОСТОВ,
председатель комитета профсоюза ЛПЦ № 7.

ЦЕЛЬ ОДНА У МОЛОДЫХ

В цехах комбината продолжается соревнование «XXVI съезду КПСС — 26 недель ударного труда». На прошлой неделе победителем этого соревнования среди коллективов агрегатов признаны комсомольско-молодежные коллективы четырнадцатой и двадцать восьмой мартеновских печей.

За шестнадцать дней на сверхплановом счету коллектива четырнадцатой печи около 1500 тонн стали, а на счету сталеварских бригад двадцать восьмой печи — свыше 2300 тонн металла. На обеих печах имеется экономия жидкого чугуна, увеличен вес плавок.

Успех этих двух комсомольско-молодежных коллективов не случаен. Их цель — встретить XXVI съезд партии новыми трудовыми успехами.

К. ИГОРЕВ.

В ДЕНЬ ОТКРЫТИЯ СЪЕЗДА — НА ЭКОНОМЛЕННЫХ РЕСУРСАХ

Труженики мартеновского цеха № 1 досрочно, 28 ноября 1980 года, выполнили пятилетнее задание. Сверх плана выплавлено за пятилетку 700 тысяч тонн стали.

В ноябре 1979 года за достижение высоких производственных показателей — выплавку 100-миллионной тонны стали со дня пуска первых агрегатов — по случаю 25-летия цеха коллектив получил поздравление Генерального секретаря ЦК КПСС Л. И. Брежнева. В этом работники цеха видят проявление отеческой заботы нашей партии и Советского правительства об укреплении экономической мощи страны.

Нынешний год войдет в историю как год XXVI съезда КПСС, первый год новой, 11-й пятилетки. Руковод-

ствуясь решениями октябрьского (1980 г.) Пленума ЦК КПСС, «положениями, выдвинутыми в выступлениях Л. И. Брежнева, и задачами, поставленными в проекте ЦК КПСС к XXVI съезду партии «Основные направления экономического и социального развития СССР на 1981—1985 гг. и на период до 1990 года», коллектив печи № 35 призывает сталеплавильщиков комбината включиться в соревнование за экономию и бережливость.

Стремясь приумножить достигнутые результаты и продолжая социалистическое соревнование за достойную встречу XXVI съезда КПСС, коллектив двухванного сталеплавиль-

ного агрегата № 35 решил сэкономить:

металлошхты — 1800 тонн, чугуна — 3600 тонн, топлива — 700 тонн, ферросплавов — 50 тонн.

Благодаря полученной экономии коллектив сталеплавильного агрегата № 35 обязуется в день открытия форума коммунистов страны отработать на экономленных материалах и сырье и провести 18 скоростных плавок.

Сталеплавильщики двухванного агрегата № 35 призывают коллектив всего сталеплавильного передела комбината широко развернуть соревнование, направленное на экономное и бережное использование ресурсов. Комсомольско-молодежный коллектив двухванного агрегата № 35 предлагает в день открытия XXVI съезда КПСС работать на экономленном сырье и материалах.

По поручению коллектива агрегата подписали: А. КРЕТИНИН, старший мастер; В. ВОДОЛАЗНИН, В. СТАДНИКОВ, А. ПЛЮХИН, Г. ЛАВРЕНТЬЕВ, мастера; В. ШУНИН, П. МАЛИКОВ, И. ИГИН, В. КИРНЕВ, сталевары.



У МЕТАЛЛУРГОВ СТРАНЫ

На Макеевском металлургическом заводе по линии клетки № 4 крупносортового стана «600» после пил горячей резки на линейке подвижного упора установлен информационно-маятниковый клеймитель с плавающей (самоустанавливающейся) кассетой для клеймения горячего проката. В кассету набираются унифицированные клеймовочные знаки.

Внедрение установки для механизированного клеймения металла позволило высвободить для других работ 4 человек, облегчить труд 4 человек и получить экономический эффект 3,8 тыс. рублей в год.

Центральным научно-исследовательским институтом технологии машиностроения совместно с производственным объединением «Ижорский завод» исследованы торкретмассы различного состава для горячего ремонта методом торкретирования огнеупорной кладки мартеновских печей.

В торкретмассах в качестве основного огнеупорного компонента использовался магнетитохромитовый порошок, полученный путем помола огнеупорных

изделий после их службы в кладке основной мартеновской печи, что позволило уменьшить расходы на торкретирование. Лучшие прочностные свойства имела торкретмасса с добавкой 2% сульфитно-спиртовой барды, которая и была рекомендована для горячего ремонта мартеновских печей.

Экономический эффект от применения предложенного метода торкретирования составил около 10 тыс. рублей в год на одну печь.

На ЗСМЗ изготовлено

приспособление для очистки газовых камер турбокомпрессоров тепловозов серии ТЭМ-2, ТГМ-6 от нагара без снятия их с тепловозов.

Газовые камеры и лопатки колес турбокомпрессоров тепловозов очищали от нагара во время периодических ремонтов через каждые 3 месяца работы, для чего турбокомпрессор снимали с тепловоза и полностью разбирали газовую часть камеры.

Предложено в процессе каждого малого периодического ремонта промывать

газовые камеры турбокомпрессоров моющим раствором при работающем двигателе. Для этого к выхлопному коллектору тепловоза приваривают индикаторный кран, к которому через гибкий шланг под давлением 490 кПа (5кгс/см²) подается моющий раствор. Давление создается за счет сжатого воздуха. Раствор через индикаторный кран поступает в выхлопной коллектор, откуда с помощью выпускных газов направляется в газовую часть турбокомпрессора и через глушители выбрасывается.

Обзор составлен сотрудниками ОНТИ.