

ЗАКАЗАМ ЛПЦ-5 — ЗЕЛЕНУЮ УЛИЦУ!

Один из срочных заказов, который необходимо выполнить механическому цеху в ближайшее время, — изготовление оборудования для стана 2500 холодной прокатки. Работы по осуществлению всех мероприятий для получения листа первой группы ведутся успешно. Заказы пока что выполняются в срок, точно по намеченному графику.

Хорошо и добросовестно потрудились над выполнением заказов для листопрокатчиков первый станочный участок (начальник участка В. А. Курочкин) и монтажно-сборочное отделение (начальник отделения В. И. Ганозин, мастер В. А. Синягин).

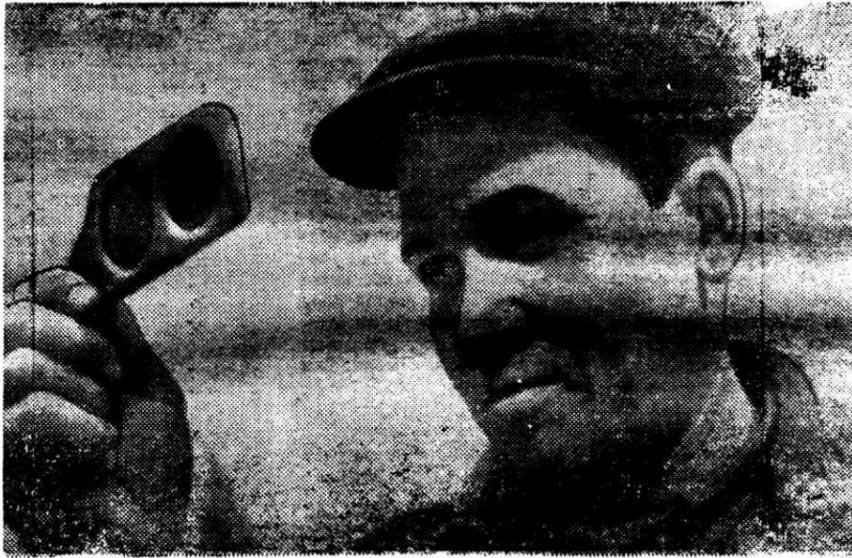
Но осуществление этих важных и в то же

время срочных заказов в целом идет не так уж гладко, как может показаться на первый взгляд. Мы, механики, находимся в прямой зависимости от того, своевременно ли будут поставлены нам заготовки из цеха металлоконструкций. Тот факт, что заготовки по этим заказам должны были поступить к нам из этого цеха еще 18 февраля, — говорит, что график запланированных работ может быть просто сорван. Это вызывает у нас тревожные опасения, поскольку нам же потом придется заниматься «штурмовщиной».

А. ХАНДУСЬ,
инженер по заказам
основного механического цеха.

Коллектив второго мартеновского цеха успешно справился с выполнением государственного плана четвертого года пятилетки, выдав дополнительно тысячи тонн сверхплановой стали. В числе сталеплавыльщиков, досрочно завершивших задание, и прославленный коллектив тринадцатой мартеновской печи. Он успешно трудится и в ленинском юбилейном году.

На снимке один из сталеваров передового агрегата **Иван Андреевич СОРОКИН.**
Фото Н. Нестеренко.



МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

Орган парткома, профкома, комитета ВЛКСМ и управления Магнитогорского ордена Ленина и ордена Трудового Красного Знамени металлургического комбината

№ 30 (4750)
Год издания 31-й

ВТОРНИК, 10 марта 1970 года

Цена 2 коп.

Сегодня в номере:

- Проверяем выполнение обязательств
- Избрали парня секретарем
- Инженер И. Шулаев рассказывает о поездке на заводы к нашим зарубежным друзьям
- Трудно рационализаторам в копровом цехе, — сообщает рабкор
- Полку веселых и находчивых прибыло!

Слово

не расходуется с делом

На всех участках обжимного цеха — отличной трудовой настрой. Очень слаженно, высокопроизводительно работают обжимщики в завершающем году пятилетки.

Заступая на стодневную ленинскую вахту, коллектив цеха, как и труженники других цехов комбината, принял на своих рабочих собраниях повышенные социалистические обязательства в честь юбилея В. И. Ленина, решил трудиться под девизом: «Каждый день — трудовой подарок». И с самого начала ударной ленинской стодневки обжимщики, что называется, закатав рукава принялись за дело, — за выполнение своих обязательств.

Теперь пройдена первая половина стодневного пути. Коллективу есть чем гордиться: обязательства успешно выполняются, сверх плана прокатаны тысячи тонн металла. А на расположенных в цехе на видных местах календарях ленинской вахты ежедневно появляются новые сочетания цифр, свидетельствующие о том, что труженники обжимного цеха изо дня в день увеличивают счет сверхпланового проката.

Прокатчики блюминга № 3 обещали выдать к ленинскому юбилею дополнительно к заданию 3 тысячи тонн заготовки. Но намеченный коллективом рубеж уже давно остался позади: к началу марта на блюминге было прокатано более 13 тысяч тонн металла. Во главе соревнующихся шагает здесь бригада, руководит которой молодой инженер Н. К. Жуков. Этому коллективу принадлежит поистине «львиная доля» в общем количестве проката, выданного дополнительно к заданию — почти половина. Тон ударному труду задают в смене работники участка нагревательных колодцев, возглавляемые мастером С. П. Колупаевым — многоопытным «асом» своего дела. Отлично трудятся на участке старший сварщик Н. Л. Симонов и машинист крана М. И. Капушу. Грамотно исполняя свои производственные обязанности, каждый из них вносит заметный вклад в общие достижения коллектива.

А на главном посту в бригаде «командует» старший оператор В. М. Хрипунов. Пост, вверенный этому человеку, не зря называют главным: здесь, на этом посту, задается темп прокатки, и от умения старшего оператора распорядиться на своем участке зависит часовое производство на блюминге, или, как говорят прокатчики, высокий горячий час. Значит, лучшее свидетельство мастерства В. М. Хрипунова — те тысячи тонн сверхпланового металла, которые имеет на своем счету коллектив смены. Но, безусловно, своими успехами бригада в большой мере обязана и старшему вальцовщику М. И. Коваленко, от которого зависит своевременная и качественная настройка оборудования прокатного стана, то есть по сути — бесперебойная работа блюминга и выпуск качественной заготовки.

На подступах к намеченному рубежу находится и коллектив второго блюминга. В его активе числится уже более двух с половиной тысяч сверхпланового проката, то есть до обещанных трех тысяч остается совсем немного. Лидирует на блюминге бригада, руководимая И. М. Петроченко. Начальник одной из смен второго блюминга М. И. Топорков тепло отзываясь об этом дружном коллективе и о молодом командире бригады соперников по соревнованию. И. М. Петроченко учится в вечернем институте. Ему сравнительно недавно доверили исполнять обязанности начальника смены. Но он быстро завоевал авторитет среди подчиненных, люди его понимают.

А работники адьюстажа обжимного цеха делают все необходимое, чтобы строго по графику обеспечивать сортовые станы качественными заготовками. Дела на адьюстаже идут отлично. Уже сейчас коллектив перекрыл свое обязательство по поставке металла на сортовые станы на 40 тысяч тонн. Лучшей здесь является бригада П. М. Чепкасова.

Благодаря дружной и слаженной работе всех звеньев, коллектив цеха за два прошедших месяца нынешнего года по сравнению с таким же периодом прошлого года достиг прироста выпуска металлопроката, равного почти 113 тысячам тонн. Это красноречиво говорит о том, что слово у обжимщиков не расходуется с делом.

Л. ХАБАРОВ.

Магнитогорск — Кузнецк — П. Вагиз

Итоги выполнения производственного плана за февраль 1970 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	101,9	102,1	Чугун	101,0	100,9	Чугун	97,5	96,8
Сталь	103,6	103,6	Сталь	101,1	100,9	Сталь	101,5	101,7
Прокат	100,5	100,5	Прокат	100,9	100,9	Прокат	100,6	100,5
Кокс	101,5	101,7	Кокс	101,2	101,2	Кокс	103,3	102,7
Руда	100,6	100,4	Руда	100,7	100,6	Руда	103,5	102,3
Агломерат	102,5	102,0	Агломерат	100,9	101,0	Агломерат	97,0	98,5
Огнеупоры	101,4	101,6	Огнеупоры	102,0	101,6	Огнеупоры	93,7	97,1

Итоги выполнения производственного плана за февраль 1970 года по цехам и агрегатам (в процентах)

ММК		КМК		НТМК	
Доменный цех	101,9	Мартеновский цех № 1	101,3	Доменный цех № 1	97,6
Мартеновский цех № 2	102,0	Мартеновский цех № 2	100,7	Мартеновский цех № 2	100,5
Мартеновский цех № 3	102,8	Обжимный цех	100,9	Обжимный цех	
Обжимный цех	101,5	Копровый цех	106,1	Копровый цех	103,0
Копровый цех № 1	100,1	ЖДТ	102,4	ЖДТ	112,3
ЖДТ	97,1	Доменная печь № 1	101,6	Доменная печь № 1	
Доменная печь № 2	101,7	Доменная печь № 3	98,8	Доменная печь № 3	
Доменная печь № 3	101,3	Доменная печь № 2	100,1	Доменная печь № 2	100,6
Доменная печь № 4	101,1	Мартеновская печь № 2	101,7	Мартеновская печь № 2	
Доменная печь № 6	102,7	Мартеновская печь № 3	101,9	Мартеновская печь № 3	95,0
Доменная печь № 7	101,7	Мартеновская печь № 10	102,6	Мартеновская печь № 17	100,8
Мартеновская печь № 2	101,2	Мартеновская печь № 7	102,6		
Мартеновская печь № 3	102,1	Мартеновская печь № 15	97,9		
Мартеновская печь № 11	100,8	Мартеновская печь № 8	100,3		
Мартеновская печь № 12	101,9			Блюминг	102,5
Мартеновская печь № 13	102,8			Бригада № 2 блюминга	102,5
Мартеновская печь № 25	101,1				
Мартеновская печь № 22	104,1				
Блюминг № 2	101,3				
Бригада № 2 блюминга № 2	100,2				
Среднелистовой стан	102,5	Листопрокатный цех	105,4		
Стан 500	94,2	Среднесортный стан	102,4		