

Магнитогорский МЕТАЛЛ

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

№ 69 (5518)
Год издания тридцать пятый

ЧЕТВЕРГ, 13 июня 1974 года
Цена 2 коп.

Публикуемые нашей газетой повышенные социалистические обязательства коллективов различных цехов свидетельствуют о широкой поддержке ценной инициативы, с которой выступили мартеновцы. Инициаторы как раз и рассчитывали на всемерную поддержку смежников, коллективов всех служб комбината, ибо улучшения свойств магнитогорской металлопродукции можно достичь при комплексном подходе к решению проблемы, только при широком участии в важнейшей работе всех металлургов, при их глубокой заинтересованности в конечных результатах.

Наше слово

Делом отвечая на призы передовиков сталеплавленного передела о строжайшем соблюдении технологической дисциплины, коллектив бригады № 4 принял на себя следующие обязательства: ежемесячно выполнять заказы народного хозяйства на 100 процентов; не иметь претензий от потребителей металла по нашей вине; уменьшить выход вторых сортов на 0,1 процента; не иметь нарушений

технологии прокатки металла;

весь качественный конструкционный металл прокатывать только по классу точности «А»;

за счет прокатки холоднокатаного металла на минусовых допусках экономить ежемесячно не

менее 70 тонн металла.

Мы уверены, что призы передовых сталеплавателей найдет широкий отклик среди трудящихся прокатного передела и, в частности, в коллективах смежных участков и бригад листопрокатного цеха № 2.

По поручению бригады № 4 трехклетового стана листопрокатного цеха № 2: мастер С. И. ДРАПЕКО, партгрупорг бригады М. Н. ШЛЕПЕНКО, профгрупорг бригады В. П. ТОНТИЧ, старший вальцовщик В. Ф. ЛИМАРЕНКО, старший контролер ОТК Т. А. ГОРБАЧЕВА.

Развертывая социалистическое соревнование в честь Дня металлурга, производства 200-миллионной тонны проката и выплавки 200-миллионной тонны чугуна, а также поддерживая инициативу передовиков сталеплавленного производства, направленную на улучшение качества выпускаемого металла, и инициативу обжимщиков, коллектив проволоочно-штрипсового цеха решил досрочно прокатать 40-миллионную тонну металла со дня пуска нашего цеха.

Ко Дню металлурга мы

СОРОК ИЗ ДВУХСОТ

обязуемся дополнительно к плану прокатать 500 тонн металла, в том числе по станам «300» № 2 — 200 тонн, «250» № 1—100 тонн, «250» № 2 — 200 тонн; снизить выход вторых сортов на 5 процентов; отработать каждому трудящемуся цеха по 8

часов на благоустройстве территории, прилегающей к цеху, и на производственных участках.

Девиз нашего соревнования — сорок дней ударного труда в честь производства 40-миллионной тонны проката со дня пуска нашего цеха.

По поручению коллектива проволоочно-штрипсового цеха: старший вальцовщик стана «300» № 2 Г. Л. Агапов, оператор В. В. Мартынов, старший нагревальщик стана «250» № 1 В. И. Пронин, вальцовщик В. С. Кречин, старший нагревальщик стана «250» № 2 М. А. Волков, старший оператор А. М. Деревянкин, сортировщик С. Л. Булочников, мастер производства И. П. Мордвинцев.

В БОРЬБЕ ЗА МИЛЛИОН
ПЕРЕКЛИЧКА СТАЛЕВАРОВ

Опытом надо обмениваться

Наша печь — новая — в июне прошлого года на ней была выдана первая плавка. Ко времени модернизации мартеновской печи на двухвальной агрегат технический персонал цеха имел богатый опыт продувки сталеплавленной ванны кислородом. И не отделимого мартена, как это было на Макеевском, Ждановском, да и на других заводах, а всех в цехе. То есть был создан прочный фундамент для успешного пуска и освоения нового агрегата.

Поддерживая начин сталеваров 35-й печи ММК, коллектив, обслуживающий двухвальную печь, с большим подъемом включился в трудовое соревнование, хотя ко дню принятия вызова

мы имели производство не более 85 тысяч тонн в месяц, при съеме стали с квадратного метра пода печи 26,7 тонны. Но трудовое соперничество призывало нас от смены к смене, из месяца в месяц наращивать производство. Если за I квартал было выплавлено 278 тысяч тонн, при съеме 28,64 тонны, то в апреле эти показатели соответствовали составили 118,2 тысячи тонн и 36,16 тонны.

А 30 апреля коллектив выдал рекордное число плавов — восемнадцать. Съем стали с квадратного метра пода печи составил 49,86 тонны, часовая производительность 224,4 тонны, суточное производство 5385 тонн.

За счет чего мы до-

стигли таких результатов? Прежде всего за счет освоения новой технологии производства стали с многоступенчатым понижением окисленности металла в условиях высокоскоростной разливки через стакан диаметром 80—100 мм, обеспечения постоянного давления кислорода на уровне 11—13 атм., при чистоте 93—94 процента, интенсивности продувки (расход 10 тыс. кубометров в час). Завалка в эти сутки достигла 0,25 часа. А также за счет подготовленности всех участков и служб (особенно разливочного пролета) к высокоинтенсивной работе.

Сейчас мы повысили стойкость свода до 590

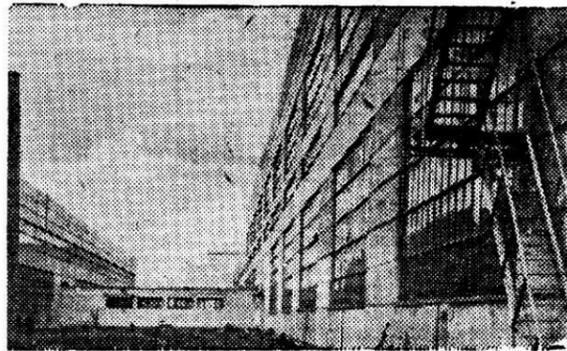
плавов, расход чугуна на тонну стали равен 750 кг, шихты 1,133 тонны.

Есть и неразрешенные проблемы. К примеру, еще большой расход топлива (29 кг на тонну стали).

Касаясь обмена информацией о показателях соревнующихся коллективов, мы не можем не согласиться с высказываниями А. Попова. Обмен ею не удовлетворяет и нас. Хотелось, чтобы магнитогорские и запорожские коллеги продолжили этот разговор и поделились своим опытом работы.

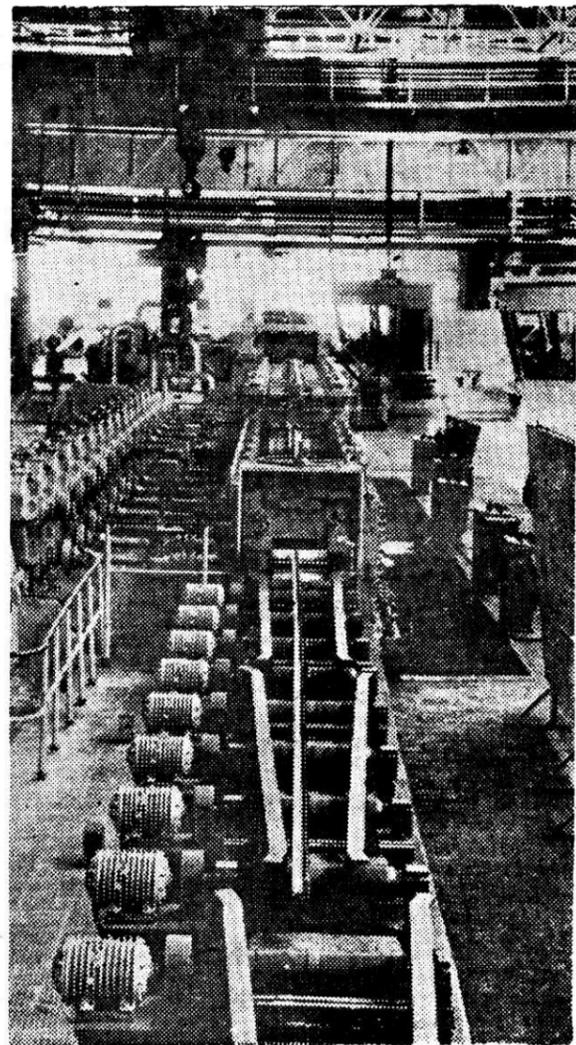
Герой Социалистического Труда, сталевар завода «Криворожсталь»
В. КИСАРЕВ.

Представляем НОВЫЙ ЦЕХ

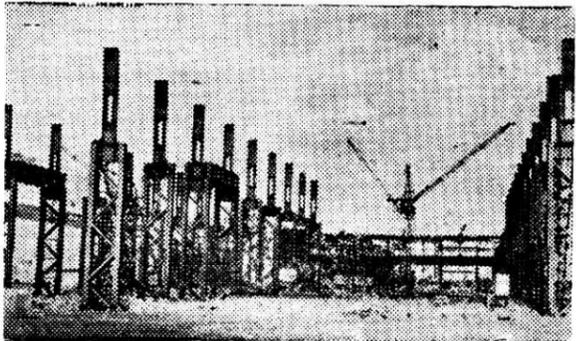


За короткий срок на новой площадке, расположенной в степи, строители возвели новое здание, подвели коммуникации, смонтировали оборудование и сдали в эксплуатацию новый цех — цех гнутых профилей.

Бетон, металл, стекло — вот материалы, из которого возведен современный корпус, строгие и лаконичные очертания которого вызывают восхищение. Не только экономичность и строгость входили в расчеты проектировщиков, они планировали и создание наибольших удобств для работников цеха. Современность — это значит не только мощное высокопроизводительное оборудование, но и высокая техническая эстетика, удобные пешеходные переходы и бытовые помещения, от холла с цветником и фонтанчиком до душевых.



Главный агрегат нового цеха — профилегибочный стан. Его продукция идет уже по десяткам адресов, во все концы страны. Здесь листовой прокат толщиной от 2 до 8 миллиметров, пройдя через все клетки, приобретает профили сортового проката.



Рядом с действующим цехом идет строительство второй его очереди. Строители обещают передать новый корпус в распоряжение эксплуатационников в конце нынешнего года. Сроки сжатые, понятно, что на строительной площадке велик трудовой накал.

Материалы о работе нового цеха читайте на 3-й странице этого номера.

Фото Н. Нестеренко.