

Магнитогорский МЕТАЛЛ

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

№ 150 (5969)
Газета выходит с 5 мая 1935 года

СУББОТА, 18 декабря 1976 года
Цена 2 коп.

ОЦИНКОВАННОМУ ЛИСТУ ПРИСВОЕН ГОСУДАРСТВЕННЫЙ ЗНАК КАЧЕСТВА

В среду Государственная комиссия присвоила высшую категорию качества еще одному виду продукции ММК — оцинкованному листовому металлу. Высокая оценка, данная нашей продукции, — результат кропотливого плодотворного труда многих коллективов комбината — мартеновских цехов № 1 и № 3, блюминга № 3, слэбинга, станок «2500» горячей и холодной прокатки, листопрокатных цехов № 1, № 2 и № 3. По эксплуатационным качествам оцинкованный лист, производимый сейчас на комбинате, находится выше уровня лучших мировых стандартов.

В следующем номере газеты мы расскажем о том, как листопрокатчики третьего цеха совместно со своими смежниками решают проблему качества продукции, в частности, сегодняшнего «именинника» — оцинкованного листа.

Б. ЮРЬЕВ.

ГОД XXV СЪЕЗДА КПСС — ГОД УДАРНОГО ТРУДА!

ЧЕСТЬ И СЛАВА ПЕРЕДОВИКАМ И ОТДЕЛЬНЫМ КОЛЛЕКТИВАМ, ДОСРОЧНО ВЫПОЛНИВШИМ ПЛАН ГОДА И ОБЯЗАТЕЛЬСТВА!



Среди тех, кто успешно несет трудовую вахту первого года десятой пятилетки, в коллективе цеха ремонта металлургического оборудования № 2 называют токаря — карусельщика Андрея Дмитриевича Бондаренко. Ударник коммунистического труда А. Д. Бондаренко досрочно завершил план первого года десятой пятилетки и сейчас трудится в счет 1977 года.

МЕБЕЛЬНЫЙ ЦЕХ

Пятнадцатого декабря коллектив мебельного цеха завершил выполнение годового плана.

В этом году, мебельщики освоили два новых вида продукции, которые пользуются большим спросом у потребителей. Сейчас в мебельном цехе производится продукция более чем на 5100 тысяч рублей в год, что больше запроектированной мощности в 2,5 раза.

Лучшим в мебельном цехе является коллектив коммунистического труда мастера А. Головачева с участка № 2, который трижды на протяжении этого года добивался первенства во внутрицеховом социалистическом соревновании. Передовые производственники этой бригады — станочник, профорг А. Коробейников, станочник В. Крюков, шлифовщица Л. Филатова.

Ненамного отстает от этого коллектива и бригада мастера З. Петренко с участка № 1. Эта бригада завоевывала первенство во внутрицеховом соревновании этого года два раза. Здесь отличаются своим ударным трудом наборщица, профорг Н. Гачкина, наборщица Л. Голубок, станочница Г. Осипова.

А. СЛОБОДЯН, председатель цехкома мебельного цеха.

АДЪЮСТАЖ ЛПЦ № 2

С хорошими производственными показателями работают в декабре труженики адъюстажа второго листопрокатного цеха. За пятнадцать дней месяца они отгрузили дополнительно к плану 2800 тонн товарной продукции.

Высоких результатов за это время в отделочном отделении добился коллектив четвертой бригады, возглавляемый И. Н. Назаровым и профоргом В. А. Линькиным. В отделении отгрузки вновь лучшие показатели у бригады, руководимой З. Г. Гайфутдиновым. Свой годовой план коллектив бригады выполнил еще 10 декабря и сейчас работает в счет второго года десятой пятилетки.

Своевременная отгрузка была обеспечена благодаря умелой работе ударников коммунистического труда машиниста мостового крана Л. И. Мухина, штабелеровщика С. Набеева и других.

В. ЗАХАРОВ, председатель комитета профсоюза второго листопрокатного цеха.

СТАН „4500“

Во вторник, четырнадцатого декабря, четвертая бригада стана «4500» завершила выполнение годового плана и своих социалистических обязательств. В этот день на сверхплановом счету четвертой бригады насчитывалось более 6500 тонн горячей проката. Успех бригады в выполнении своих обязательств явился результатом хорошей организации мастера К. И. Бочарникова, а также ударной работы таких передовиков производства, как оператор главного поста А. И. Медведев, машинист паровой машины В. Л. Смагин, старший вальцовщик В. С. Савельев, нагревательщики Ю. В. Шнуров и Н. В. Якозенко, машинист крана А. М. Конощенко и многие другие.

До конца года коллектив четвертой бригады стана «4500» намерен увеличить свой сверхплановый счет еще на 1300 тонн продукции.

В. ЧЕСНОВ, секретарь партбюро листопрокатного цеха.

СВЕРХ ПЛАНА:

СТАЛЬ

2484 тонны стали выплавляли дополнительно к плану за пятнадцать дней декабря сталеплавильщики второго мартеновского цеха. Наибольший вклад в трудовую копилку цеха внесли бригады сталеплавильщиков мартеновских печей №№ 12, 9, 2, 11, 13, где работают сталеварами В. Макарычев, И. Павлюков, И. Трасиненко, В. Камышев, С. Панащенко, С. Авраменко, А. Каптыков, В. Будилин и другие.

Л. ГИРИЦ, экономист второго мартеновского цеха.

ЧУГУН

Хорошими трудовыми показателями завершают первый год десятой пятилетки доменщики комбината. Только за пятнадцать дней декабря, на их сверхплановом счету более 500 тонн качественного чугуна. Лучшими показателями в социалистическом соревновании за текущий месяц добился коллектив седьмой печи. На его дополнительный счет более 500 тонн чугуна. Этот успех — результат умелой работы старших горняков Виктора Звездина, Юрия Иванова, Алексея Федотова, Виктора Школаева.

В. ШАРУТИНА, экономист доменного цеха.

Пятилетке качества — рабочую гарантию!

ВСЛЕД ЗА ПОЧИНОМ

Почин «Пятилетке качества — рабочую гарантию» подхвачен и дополнен на тысячах предприятий практически всех отраслей народного хозяйства страны.

МАГНИТОГОРСК

Металлурги Магнитки решили оказать действенную помощь коллективу Московского автозавода имени Лихачева в подготовке к присвоению государственного Знака качества грузовику

ЗИЛ-133. На металлургическом комбинате создана комплексная творческая бригада, куда вошли и специалисты ЗИЛа. Мартеновцы испробовали немало добавок, необходимых для повышения качества металла. В результате была получена новая марка стали. Детали автомобилей, которые штампуются из нее, обладают повышенной надежностью. («Правда», 11 декабря 1976 года).

ФАКТ И КОММЕНТАРИИ

ЗА ЧЕСТЬ

ЗАВОДСКОЙ МАРКИ

Два года тому назад на комбинате была создана творческая бригада, в которую вошли специалисты управления комбината, технического отдела, центральной заводской лаборатории для решения одной из серьезных проблем обеспечения автомобильной промышленности страны горячекатаным листом для весьма глубокой штамповки сложных деталей. В состав этой группы вошли также специалисты Московского автомобильного завода имени Лихачева. Творческая бригада изучала проблему производства горячекатаного листа с механическими свойствами, необходимыми для производства особо сложных деталей. Оказалось невозможным получить необходимые результаты при существующей технологии, поэтому пришлось искать какие-то иные пути, изобретать новые марки стали. Впервые была опробована технология стабилизированных добавок в процессе сталеварения, в частности алюминия в кипящей стали — 10 кг, 15 кг, 20 кг. Поиски увенчались успехом. Опытные партии металла, отправленного москвичам, показали положительные обнадеживающие результаты. При штамповке сложных деталей брака практически не было.

На Магнитогорский комбинат поступали большие претензии и от других потребителей — Кременчугского, Брянского и Рубцовского заводов и других. Естественно, получив такой положительный опыт, мы расширили также географию поставок нового вида продукции. В состав творческой бригады были введены представители и этих предприятий. Были составлены специальные планы проведения исследовательских работ на этих предприятиях и в итоге были получены также положительные результаты. Вскоре мы пришли к выводу, что необходимо поставлять такой ме-

талл предприятиям, где в технологии используется глубокая вытяжка, производить поставку такого металла всем машиностроительным заводам на основе создания новых технических условий взамен ГОСТ 40—41. Разработанные на комбинате технические условия были в соответствии с органами утверждены и зарегистрированы, и в 1976 году комбинат поставил машиностроительным заводам 100 тысяч тонн листа, прокатанного из новых марок сталей, на который, кстати, не было получено ни одной рекламации. Мы считаем, что такая совместная творческая деятельность металлургов и машиностроителей, институтов (Днепропетровский НИИ, Магнитогорский горно-металлургический институт) должна расширяться и впредь.

В разработке технологии и освоении производства большую помощь нам оказали сталеплавильщики первого мартеновского цеха. В процессе отработки технологии встречались очень много трудностей, но мартеновцы оказались на высоте.

В ходе освоения новой продукции пришлось также разрабатывать технологию нагрева слитков из новых марок сталей на нагревательных колодцах, на других участках технологической цепочки вплоть до агрегатов резки листопрокатного цеха № 5. В результате работы, которая проходила на комбинате в течение полутора лет и в которой участвовали многие коллективы нашего предприятия, был получен значительный экономический эффект, выражающийся тремя миллионами рублей. На старте пятилетки эффективности производства и качества работы эффект от проведенной работы, ее значение намного больше: сделан еще один шаг к улучшению качества продукции с маркой ММК.

М. КОЧНЕВ, заместитель главного инженера комбината.

У МЕТАЛЛУРГОВ СТРАНЫ

На Нижнетагильском металлургическом комбинате проведена работа по увеличению стойкости поддонов и изложниц. Предложены составы защитных масс для обмазки их внутренней поверхности. Массы составлены на основе огнеупорных, шлаковых и связующих материалов и опробованы в лабораторных условиях при разливе стали с температурой 1600—1615°C в изложницы. Стойкость защитного покрытия при этом достигла 5 плавков.

Разработаны мероприятия для отработки защитных масс в промышленных условиях.

На металлургическом заводе «Амурсталь» на стане «450» освоена новая колокольная калибровка валков для прокатки угловой стали

размером 90×90×8 мм из слитков размером 176×176—210×210 мм, которая предусматривает увеличение прорабатываемости металла кромки ее полок.

Исследованиями установлено, что при одинаковом качестве сортовых слитков появление трещин на кромках полок угловой стали, прокатанной в валках с колокольной калибровкой, сведено до минимума (0,78 процента).

Применение калибровки колокольного типа позволяет повысить выход годовой проката первого сорта на 1,5 процента, снизить брак на 3,4 процента и получить экономический эффект свыше 16 тысяч рублей в год.

Подготовлено сотрудниками отдела научно-технической информации комбината.

ГРАФИК

проведения собраний начальников смен, старших мастеров, мастеров бригадиров, старших рабочих, партгрупоров, профоров и комсоров цехов и производств с руководством комбината и общественных организаций по вопросу: «О работе комбината в 1976 году и задачах на 1977 год».

20 декабря, 12 час. 30 мин. — бригада № 4;

24 декабря, 12 час. 30 мин. — бригада № 2;

28 декабря, 12 час. 30 мин. — бригада № 3;

28 декабря, 16 час. 45 мин. — бригада № 5 (ГОП, КХП, доменный цех, мартеновские, копровые цехи, ЦПС, ЦРМП, прокатные цехи, ОТК, ЖДТ, огнеупорное производство, ПТНП);

29 декабря, 16 час. 45 мин. — бригада № 5 (все остальные производства, управления и цехи);

31 декабря, 12 час. 30 мин. — бригада № 1.

Собрания состоятся в актовом зале ЦЗЛ.