

Магнитогорский МЕТАЛЛ

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

№ 85 (6977)
Газета выходит с 5 мая 1935 года

ЧЕТВЕРГ, 21 июля 1983 года
Цена 2 коп.

СОРЕВНОВАНИЕ ДЕНЬ ЗА ДНЕМ

Общесовхозный штаб социалистического соревнования сообщает:

По итогам минувшей недели, предшествующей Дню металлурга, победителями признаны коллективы рудообогатительных фабрик (план подачи готовой руды выполнен на 111,2 процента), листопрокатного цеха № 7 (отгружено дополнительно две тысячи тонн гнутых профилей), цеха ремонта металлургических печей № 1 (на ремонте

трех мартеновских печей сэкономлено 23 пече-часа при хорошем качестве работ, выбрано 816 тонн кирпича, бывшего в употреблении), кузнечно-прессового цеха, цеха водоснабжения, мебельного и вагонного цехов.

Среди агрегатов победителем признан коллектив мартеновской печи № 1.

Знакомьтесь: один из передовиков социалистического соревнования кавалер ордена Трудового Красного Знамени вальцовщик четвертого листопрокатного цеха Владимир Михайлович Добрынин, которому присвоено почетное звание «Заслуженный металлург РСФСР».

Фото Н. Нестеренко.

ПРИЗНАНЫ ПОБЕДИТЕЛЯМИ

Трудящиеся седьмого листопрокатного цеха по итогам ударной вахты в честь Дня металлурга завоевали первое место среди цехов прокатного передела. На протяжении всей первой половины года здесь хорошо работали коллективы всех станов.

Чаще других победителем во внутрицеховом соревновании становился коллектив стана 0,5—2,5. Дважды победа присуждалась бригадам стана 1—4. Со значительным опережением плановых заданий работают вальцовщики и операторы станов 2—8, 1—5, агрегата продольной резки.

Дважды — в феврале и в июне — бригады стана 0,5—2,5 добивались наивысшего в нынешнем году производства гнутых профилей. Плановые задания этих месяцев они выполнили на 129,9 процента. Специалистами высокой квалификации зарекомендовали себя старший вальцовщик Г. А. Масленников, вальцовщик В. И. Брагин, операторы С. А. Гаршин, А. М. Шмелев, В. Я. Лаврухин, бригадир склада рулонов В. А. Глазатов и машинист крана М. А. Аношина.

На стане 1—4 лучше других работают в этом году коллективы первой и четвертой бригад. Их ежемесячный результат 111—116 процентов плана. В числе передовиков вальцовщики Е. Е. Ширяев, В. Подлеснов, операторы А. А. Ручков и Н. М. Коробейников, машинист крана В. Е. Курбанов и Н. Г. Микляев.

Р. КИРИЛЛОВ,
зам. председателя
цехкома профсоюза
ЛПЦ № 7.

ДОМЕНЩИКИ И СТАЛЕПЛАВИЛЬЩИКИ! ВЫШЕ ТЕМПЫ, ДОЛОЙ ОТСТАВАНИЕ!

МАРТЕНАМ — ЧЕТКИЙ РИТМ

Общественный штаб сталеплавильного передела подвел итоги социалистического соревнования за право участвовать в выдаче 400-миллионной тонны металла.

Не выполнили условия коллективы мартеновских цехов № 1 и 3, где на всех агрегатах отмечено отставание от плана.

В коллективе мартеновского цеха № 2 успешно отработал минувшую неделю коллектив печи № 1. Здесь выплавлено дополнительно к плану 600 тонн металла. Вся продукция выдавалась в строгом соответствии с заказами. Отличилась бригада сталевара И. А. Кальченко.

Ремонтники ЦРМП № 1 работали на трех агрегатах. Все ремонты проведены с хорошим качеством. Сэкономлено 23 часа, выбрано и вновь использовано в кладке 816 тонн годных огнеупоров. Вперед в соревновании вышел коллектив второй бригады во главе с начальником смены В. Е. Шепиловым. Лучшим огнеупорщиком признан А. Ф. Матюшевский.

Не все участки и подразделения цеха подготовки составов справились на прошлой неделе с условиями соревнования. Так, были из числа претенден-

тов на победу коллективы третьего двора изложниц и первого стрипперного отделения. На первом дворе изложниц победу в соревновании одержал коллектив первой бригады под руководством мастера А. С. Пестрикова. На втором дворе первенствовал коллектив четвертой бригады мастера Е. А. Бердникова. Во втором стрипперном отделении лучше других выполнил условия соревнования коллектив третьей бригады, руководимый бригадиром Н. Н. Рунчаком. В третьем отделении отличилась бригада С. М. Логинова.

В огнеупорном производстве успеха добился коллектив участка обжига глины и помола шамота. Дополнительно к плану произведена 81 тонна продукции. Соревнование возглавил коллектив третьей бригады, руководимый мастером Т. Я. Моисеенко.

Копровики первого цеха своевременно отгрузили сталеплавильщикам в среднем по 4365 тонн металлолома — значительно меньше нормы. Однако коллективу начальника смены Х. Г. Ахмадеева удалось выполнить условия соревнования. В целом по цеху перепростой вагонов парка МПС по-прежнему выше нормы.

С. КУЛИГИН.

◆ РЕПОРТАЖ Самая первая смена

— В — От она, наша смена! — секретарь комсомольской организации и ЛПЦ № 3 Виктор Пьяников с гордостью ведет меня по цеху, в коллектив которого две недели назад пришли шестнадцать выпускников базового СПТУ № 13.

Две недели — срок небольшой. Но и за это время у новичков сложилось свое мнение о коллективе. «Как вас приняли?» — этот вопрос я задавал всем молодым рабочим, только-только переступившим порог цеха. Костя Шинкаренко, например, начал свой трудовой путь в самом сердце третьего листопрокатного — на пятиклетевом стане. Он — подручный вальцовщика, имеет третий разряд. Нам повезло, стан перестраивал свою работу, и у подручного оказалось несколько свободных минут, чтобы ответить на вопрос.

— Работать здесь интересно. Еще на практике я попал именно в эту бригаду, поэтому своего наставника, старшего вальцовщика Владимира Ивановича Еременко знаю не первый день. Работа, конечно, не такая уж легкая, как казалось сначала, а без помощи, которую мне здесь оказывают, было бы совсем трудно.

Но вот вынужденный перерыв заканчивается, и (Склонение на 3-й стр.)



У МЕТАЛЛУРГОВ СТРАНЫ

На металлургическом заводе «Криворожсталь» разработана и изготовлена специализированная установка для наплавки крупнобаритных деталей (колонн пакетир-прессов, валов и т. д.). Установка изготовлена на базе лоботокарного станка мод. 1693. Наплавку выполняют порошокковой проволокой диаметром до 6,5 мм или лентой шириной до 100 мм. При использовании наплавочного аппарата А-874 наплавку выполняют с колебательными движениями с амплитудой до 100 мм. Наплавочный материал и технологию наплавки разрабатывают в каждом конкретном случае в зависимости от требований к наплавляемой детали.

Внедрение установки позволило производить наплавку деталей диаметром до 2,2 м и длиной до 12 м. Экономический эффект составит более 50 тыс. руб./год.

На Липецком металлургическом заводе «Свободный Сокол» разработана машина для выгрузки из железнодорожных полувагонов смерзшихся или сле-

жавшихся материалов (песка, щебня, руд и др.) путем обрушения их через нижние люки полувагонов.

Машина состоит из портала с механизмом передвижения и люкоподъемниками, верхней рамы, органавиброразгрузчика с механизмом подъема и кабины с пультом управления. Обслуживают машину 3 человека.

Внедрение машины позволило механизировать выгрузку сыпучих грузов и сократить простой вагонов. Экономический эффект составил 16,5 тыс. руб./год.

На Запорожском огнеупорном заводе совместно с филиалом института ВНИИГага внедрен фильтр типа ФЭВИ для очистки отходящих газов сушильных барабанов. Фильтр обеспечивает эффективную очистку газов со степенью 99 процентов, пропускная способность по газу составляет 18 тыс. м³/ч. Фильтр удобен и надежен в эксплуатации. Экономический эффект от внедрения фильтра составил 60 тыс. руб./год.

Обзор подготовлен инженерами ОНТИ.

ВЕСТИ ИЗ ЦЕХОВ

РАБОТАЮТ СЛАЖЕННО

В четком соответствии с графиком работает в вагонном цехе комплексная бригада ремонтников под руководством мастера В. Г. Полтавцева.

Успех цеха в последней предпраздничной неделе — победа в соревновании в своей группе — в немалой степени зависела от работников заготовительного отделения, которое поставляет детали для ремонта вагонов. Обязанности звеньев этого отделения сейчас исполняет слесарь В. К. Лукин. Опытный производственный работник, он умело организует рабочий день звена. Производительно трудятся в за-

готовительном отделении слесари А. Н. Вальков и Н. А. Тихонова, маляр А. А. Волкова.

Среди рабочих, непосредственно участвующих в ремонте вагонов, на прошлой неделе отличились электрогазосварщик В. С. Ветюшко и клепальщик старший рабочий И. В. Грачев.

Н. СТРИЖОВА,
нормировщик вагонного цеха.

С ПЕРВОГО ПРЕДЪЯВЛЕНИЯ

Отлично поработали в предпраздничные дни трудящиеся кузнечно-прессового цеха. Недельное задание выполнено на 102,3 процента. Коллектив вышел победителем в своей группе цехов.

Все цеховые подразделения справились с заказами доменного, первого мартенов-

ского и листопрокатных цехов: втулки, кольца, болышки были изготовлены качественно и в срок.

Лучшие показатели внутри коллектива у смены № 2, которой руководит и. о. мастера В. А. Павлов, профорг смены А. Н. Романенко. А кузнецы бригад А. Альбекова и В. В. Поленова при выполнении сменных заданий на 135—140 процентов всю свою продукцию сдавали с первого предъявления.

Н. ГЛУЩЕНКО,
начальник БОТиЗ
кузнечно-прессового цеха.

С ВЫСОКИМИ ПОКАЗАТЕЛЯМИ

Стабильно работает в летние месяцы коллектив рудообогатительных фабрик. На 104,5 процента выполнил он план