

Магнитогорский МЕТАЛЛ

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

№ 88 (6215)
Газета выходит с 5 мая 1935 года

ЧЕТВЕРГ, 27 июля 1978 года
Цена 2 коп.

Рекорды 1977 — норма работы в 1978 году!

На них равняются

Коллектив бригады № 4 второго двора изложниц в цехе подготовки составов является признанным лидером социалистического соревнования среди коллективов бригад дворов изложниц. Подготовители составов за первое полугодие нынешнего года выполнили норму выработки на 112,3 процента, причем качество подготовки составов доведено до 98,1 процента. Эти показатели в цехе наивысшие. Есть все основания считать, что четвертая бригада в соревновании вышла победителем не случайно. Только в этом году коллектив первенствовал во внутрицеховом и внутрикомбинатском социальном соревновании четыре раза: в феврале, апреле, мае и июне. По итогам пяти месяцев коллектив четвертой бригады был признан победителем во Всесоюзном социальном соревновании и назван лучшей бригадой подготовки изложниц под разливку стали в стране. Коллективу бригады присуще постоянное стремление улучшать качество работы, четко выполнять свои обязательства перед смежными коллективами. Этот успех достигается в основном за счет высокой технологической и трудовой дисциплины, умелого руководства бригадой со стороны мастера У. Хайрулина и бригадира М. Рахматуллина. Показывают пример своим товарищам по труду звеньевой А. Гладских, подготовители М. Языгитов, А. Бослов, А. Мельников, машинисты краи М. Борисов, С. Журавлев и другие.

Коллектив четвертой бригады второго двора изложниц успешно выполнил социалистические обязательства, принятые в честь Дня металлурга. По вине передового коллектива не было ни одного случая срыва выпуска плавов во втором мартеновском цехе. Во время предпраздничной вахты была достигнута наивысшая производительность при подготовке качественных составов за смену. По ряду пунктов социалистических обязательств подготовители добились значительного перевыполнения. Например, обязательствами предусмотрено добиться выполнения нормы выработки на 101 процент, фактическая же норма выработки составила 112 процентов.

В. ВОРОБЬЕВ,
председатель цехкома
профсоюза цеха под-
готовки составов.

С БОЛЬШИМ напряжением работают на финише июля металлурги комбината. На 25 июля отставание от плана по производству агломерата составило около 11 тысяч тонн. Все четыре аглофабрики выполняют месячное плановое задание в пределах 97—98%.

Не справляются с производственной программой и коксохимики. Их долг по

— 3,3 тысячи тонн — имеет коллектив первого мартеновского цеха. В долгу остался лишь коллектив третьего мартеновского цеха, здесь к плану недодается 2,8 тысячи тонн стали. На сталях вильном переделе лучшие показатели с начала месяца имеют коллективы мартеновских печей № 28, 1, 8, 11, 15, 14 и двухванных агрегатов № 30 и 32.

НАПРЯЖЕННЫЙ ФИНИШ

производству кокса — 4,7 тысячи тонн. Только коксовый цех № 3 работает в июле на должном уровне. На сверхплановом счету коллектива за 24 дня 1164 тонны кокса.

Лучше, чем в первые две декады месяца работают в третьей десятидневке доменщики. На 25 июля их долг сократился до 1860 тонн. По-прежнему отстают коллективы доменных печей № 4, 7, 10. А лидируют в социальном соревновании коллективы доменной печи № 5 (+3 тысячи тонн) и доменной печи № 9 (+2,4 тысячи тонн).

В начале третьей декады вышли «на плюс» сталяхильщики. За 24 дня у них стало сверх плана 1024 тонны стали. Наибольшее количество сверхплановой стали

Неудовлетворительная работа доменщиков и сталяхильщиков явилась одной из причин отставания прокатного передела. По производству горячего проката основной должник — коллектив стана «2500» горячей прокатки, допустивший отставание на 13,7 тысячи тонн. Хорошо работают коллективы станов «300» № 3, «4500», «2350». На 25 июля образовалась задолженность по сдаче проката на 19,7 тысячи тонн, из них около 11 тысяч тонн составляет долг по товарной заготовке, 7,6 тысячи тонн — по готовому прокату. Хорошо обстоят дела по сдаче проката в проволочно-штрипсовом цехе (план 24 дней превышен на 4 тысячи тонн), в листопрокатном цехе (+1405 тонн).

Н. КОСТИКОВ.

У металлургов страны

На Челябинском трубопрокатном заводе разработана и внедрена в производство технология полуавтоматической износостойкости наплавки тренов соединительных муфт и шпинделей, которые работают в условиях значительных ударных нагрузок. При этом величина износа соприкасаемых участков достигает 30 мм, ремонт которых производили ручной дуговой наплавкой — аустенитными электродами диаметром 6—8 мм со стержнем из проволоки марки Св. 10Х20НХ15. Стойкость муфт и шпинделей при этом составляла 7 суток. Учитывая условия работы муфт и шпинделей, для их ремонта была выбрана порошковая проволока ПП-АН105, которая при наплавке образует высококачественную сталь типа Г13, обладающую высокой износостойкостью, если условия службы изделия связаны со смятием, с повторными ударами. Порошковая проволока ПП-АН105 предназначена для автоматической или полуавтоматической наплавки открытой дугой без применения флюса и защитных газов. Экономический эффект составил около 2 тысяч рублей.

◆ НА ПРАВОМ ФЛАНГЕ ПЯТИЛЕТКИ



На снимке: бывшая выпускница ГПТУ № 19 токарь цеха ремонта металлургического оборудования № 1 Надежда Багина, ежемесячно выполняющая нормы до 135 процентов.

РАБОТА СПОРИТСЯ

Успешно работает в этом году коллектив листопрокатного цеха № 7. За первое полугодие здесь произведено дополнительно к плану 8 тысяч тонн гнутых профилей, потребителям отгружено сверх задания тысячи тонн проката.

Коллектив в первом полугодии освоил производство четырнадцати новых профилей размеров. Заказы потребителей выполнены в полном объеме. Стабильно работает цех и в июле. Во внутрицеховом социальном соревновании высокие результаты показывали коллективы первой и третьей бригад станов «2—8», «1—5» и «0,5—2,5», первой и третьей бригад агрегата продольной резки, первой бригады стана «1—4», механослужбы цеха. Пример в труде подают операторы А. Солодовников, С. Трошкин, В. Корольков, вальцовщики В. Журо, А. Кархалев, старший вальцовщик В. Пахарев, бригадир электромонтеров Л. Курялов, резчик В. Семенов, старшие резчики М. Кузьмин, С. Тишин и другие.

Н. БОРИСОВ,
председатель цехкома
профсоюза ЛПЦ № 7.



Итоги выполнения производственного плана за 20 дней июля 1978 года по Магнитогорскому,
Кузнецкому и Нижнетагильскому металлургическим комбинатам (в процентах)

	ММК	КМК	НТМК		ММК	КМК	НТМК		ММК	КМК	НТМК
Чугун	99,7	92,4	95,1	Прокат	97,6	86,4	80,2	Руда	99,0	97,0	103,5
Сталь	99,9	97,2	96,4	Кокс	99,1	98,9	100,4	Агломерат	97,9	99,0	101,7
								Огнеупоры	99,5	83,5	90,3

Итоги выполнения производственного плана за 20 дней июля 1978 года
по цехам и агрегатам (в процентах)

ММК		КМК		НТМК	
Доменный цех	99,7			Доменный цех № 1	94,8
Доменная печь № 2	100,1	Доменная печь № 1	97,1		
Доменная печь № 3	99,8	Доменная печь № 4	108,9		
Доменная печь № 4	98,1			Доменная печь № 4	82,3
Доменная печь № 6	102,2	Доменная печь № 2	91,5		
Доменная печь № 7	95,6			Доменная печь № 3	102,6
Мартеновский цех № 2	99,3	Мартеновский цех № 1	97,0	Мартеновский цех № 2	92,4
Мартеновский цех № 3	99,2	Мартеновский цех № 2	97,0		
Мартеновская печь № 2	95,2	Мартеновская печь № 2	95,5		
Мартеновская печь № 3	98,7	Мартеновская печь № 3	98,2		
Мартеновская печь № 11	111,7			Мартеновская печь № 17	97,5
Мартеновская печь № 12	93,9	Мартеновская печь № 10	101,0		
Мартеновская печь № 13	98,6	Мартеновская печь № 7	90,1		
Мартеновская печь № 22	98,1	Мартеновская печь № 8	94,1		
Мартеновская печь № 25	95,9	Мартеновская печь № 15	102,5		
Обжимный цех № 3	94,1	Обжимный цех	93,5		
Блюминг № 2	99,9			Блюминг	85,8
Бригада № 2 блюминга № 2	105,5			Бригада № 2 блюминга	99,0
Среднелистовой стан	100,9	Листопрокатный цех	71,6		
Стан «500»	98,4	Среднесортный стан	86,8		
Копровый цех № 1	98,8	Копровый цех	90,9	Копровый цех	89,4
ЖДТ	105,3	ЖДТ	94,8	ЖДТ	97,8