

Магнитогорский МЕТАЛЛ

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

№ 130 (5733)
Газета выходит с 5 мая 1935 года

ЧЕТВЕРГ, 30 октября 1975 года
Цена 2 коп.

25
Ударный
неделя
XXV СЪЕЗД
КПСС
НЕДЕЛЯ 10-я

ВЕЛИКОМУ ОКТЯБРЮ — НАШ УДАРНЫЙ ТРУД!

С ПОБЕДОЙ ТОВАРИЩИ!

ЗАКАЗЫ — ДОСРОЧНО

КОМСОМОЛЬЦЫ цеха пути ЖДТ вышли на субботник по уборке территории стрелочных мастерских. Молодые железнодорожники собрали и отгрузили около пяти тонн металлолома, полностью очистили 150 метров территории. С огоньком работали на субботнике Юрий Шустов — бригадир монтеров пути, Владимир Заболотный — мастер, Сергей Шарбан — бригадир монтеров пути и другие.

В. КУДРИН,
секретарь бюро ВЛКСМ
цеха пути.

КОЛЛЕКТИВ доменной цеха не сдает завоеванных позиций. Например, 27 октября трудящиеся восьмого доменного агрегата выплавляли 380 тонн чугуна помимо плана. Умело поработали мастер В. Телегин, старший горновой И. Тарасенко, машинист вагон-веса П. Слепцов.

Более чем на 500 тонн опередил график коллектив доменной печи № 5. На «отлично» потрудились мастер Ю. Гребенкин, старший горновой В. Горостин, газощик П. Ушанов.

А. КАТАЕВ,
председатель цехкома
профсоюза доменного цеха.

КОЛЛЕКТИВ сортопрокатного цеха 27 октября прокатал помимо задания 500 тонн продукции. Более половины сверхпланового проката произвели трудящиеся стана «300» № 3. Лидером соцсоревнования стала бригада № 2. Пример в труде показывали нагревальщик Панчук, вальцовщик Буков, оператор Обеднова.

Ю. САМАРКОВ,
председатель цехкома
профсоюза сортопрокатного цеха.

75 ТОНН стали помимо плана выплавляли 27 октября трудящиеся мартеновской печи № 26. Отличились бригады сталеваров М. Мустафина, В. Кудряшова.

На 400 тонн опередили плановое задание сталеплавильщики двухканального агрегата № 30. Особо весом вклад бригады сталевара В. Марковского. Она выплавляла 125 сверхплановых тонн. 114 тонн металла добавил в сверхплановую копилку коллектив сталевара П. Чапайкина.

А. СВИСТУНОВ,
председатель цехкома
профсоюза мартеновского цеха № 1.

27 ОКТЯБРЯ лидерами социалистического соревнования во втором мартеновском цехе стали сталеплавильщики второй и тринадцатой мартеновских печей. На каждом из агрегатов дополнительно к плану было выдано по одной 400-тонной планке. На второй мартеновской печи умело организовывали работу сталевары В. Будилин, А. Митрохин, С. Панасенко. Экипажем тринадцатой мартеновской печи руководили сталевары В. Занусило, М. Манжула, Ю. Мартынов.

Д. ГУДКОВ,
председатель цехкома
профсоюза мартеновского цеха № 2.

29 октября сталеплавильщики комбината завершили выполнение пятилетнего задания по выплавке стали, намеченного контрольными цифрами Директив XXIV съезда КПСС.

При определенных на пять лет 68414 тысяч тонн за четыре года и 10 месяцев девятой пятилетки выплавлено 68468 тысяч тонн стали.

Против контрольных цифр за этот период дополнительно к плану

выплавлено 2461 тысяча тонн стали. Выплавка стали по сравнению с 1970 годом возросла на 2889 тысяч тонн или на 23,5 процента.

А на пороге еще одно радостное событие.

1 ноября завершит выполнение пятилетнего задания, намеченного контрольными цифрами Директив XXIV съезда КПСС, и коллектив прокатного передела. При намеченном на пятилетку производстве проката в 52930 тысяч тонн

1 ноября будет выдано 52930 тысяч тонн проката.

Против контрольных цифр за 4 года и 10 месяцев произведено дополнительно к плану 1791 тысяча тонн проката.

По сравнению с 1970 годом производство проката увеличилось на 2050 тысяч тонн или на 21,3 процента.

С большой трудовой победой, товарищи металлурги!



Новый шаг вперед сделали в завершающем году коллектива комбината. Работая в трудных условиях реконструкции, они выдали с начала года свыше 15 тысяч тонн сверхпланового кокса; улучшилось его качество. Успешно выполняют производственное задание и коллективы химических цехов.

Немалый вклад в успехи коллектива вносит диспетчерская служба коксохима. Принимая оперативные решения по возникающим производственным вопросам, диспетчеры поддерживают ритмичную работу всех цехов и служб КХП, четкое взаимодействие со смежниками.

НА СНИМКЕ: старейший диспетчер коксохима Леонид Юльевич САВИЦКИЙ.

Фото Ю. Балабанова.

НА КРИВОРОЖСКОМ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКОМ ЗАВОДЕ путем применения легкоплавких заправочных смесей улучшено жидкое шлакоудаление в рекуперативных нагревательных колодах с отоплением из центра подины. Отделяющаяся от слитка окалина расплавляется при взаимодействии с легкоплавкими смесями, содержащими коллоидную пыль и доменный гранулированный шлак, и удаляется из колоды со скоростью, в 3—4 раза превышающей скорость расплавления ее при взаимодействии со смесью коксика и песка. Внедрение новой заправочной смеси позволило сэкономить 5 тысяч яйчко-часов, повысить производительность колодцев на 4 тонны, улучшить состояние и увеличить межремонтный период службы подин.

У МЕТАЛЛУРГОВ СТРАНЫ

НА МОСКОВСКОМ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКОМ ЗАВОДЕ «АЗОВСТАЛЬ» внедрена система автоматического регулирования температуры металла в методической печи № 3 рельсобалочного стана. Работа системы основана на измерении температуры поверхности металла по зонам печи и коррекции по температуре посадки и темпу прокатки. Экономический эффект от внедрения системы — около 19 тысяч рублей в год.

НА НИЖНЕ-ТАГИЛЬСКОМ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКОМ КОМБИНАТЕ разработан и внедрен план научной организации труда в агрегатном цехе. Основными мероприятиями его являются:

объединение рабочего места грохотовщика с рабочим местом машиниста транспортера № 2 на флюсовом участке, установка общего пульта управления грохотами и транспортером, а также приспособления для смазки грохотов; изменение организации обслуживания грохотов на рудном участке, включающее внедрение дистанционного переключения агрегатов, осмотр агрегатов и смазка их раз в смену. Внедрение мероприятий плана НОТ позволило получить экономический эффект 8,9 тыс. рублей в год.

НА МОСКОВСКОМ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКОМ ЗАВОДЕ «СЕРП И МОЛОТ» выполнены рабочие черте-

ПЕРЕДОВОЙ ОПЫТ — ВСЕМ! Школа Федорина

Один из основных показателей работы стрипперного отделения цеха подготовки составов — это температура слитков, подаваемых на слябинг и блюминги. Чем выше температура металла, тем скорее слитки покинут нагревательные колоды, скорее попадут к прокатчикам. Немаловажно и то, что чем выше температура слитков, тем меньше затрачивается топлива на нагревательных колодах. У нас, в цехе подготовки составов, внедрено немало технических и организационных мероприятий, направленных на увеличение температуры металла. Например, в апреле проходила школа передового опыта кавалера ордена Трудового Красного Знамени бригадира первого стрипперного отделения Вадима Алексеевича Федорина. У бригады Федорина из месяца в месяц лучшие показатели из всех стрипперных отделений цеха. Здесь быстро раздают слитки, температура их зачастую выше, чем оговорено в обязательствах.

Успешное выполнение и перевыполнение планового задания бригадой Федорина кроется в организации труда. Бригадир вовремя подготавливает составы, поддерживает активную связь с железнодорожниками, диспетчером цеха, мастером нагревательных колодцев.

До начала работы школы Федорина в ЦПС организовали теоретические занятия, которые вел старший мастер В. Онищенко. Практикой руководил Федорин. Он переходил из одной бригады в другую и непосредственно на рабочем месте показывал приемы своего труда.

В том, что коллектив по сравнению с прошлым годом на 15 градусов повысил температуру слитков, подаваемых на слябинг и блюминги, есть немалая заслуга таких рабочих-учителей, как Вадим Алексеевич Федорин.

А. БЕРДНИКОВ,
начальник БОТИЗ
цеха подготовки
составов.