

МАГНИТ МЕ

Орган парткома, проф
Магнитогорского дважды ордена
металлургического

№ 121 (4098)
Год издания 32-й

СУББОТА,

ВЕЛИКОМУ ОКТЯБРЮ ДОСТОЙНУЮ ВСТРЕЧ

У ИНИЦИАТОРОВ СОРЕВНОВАНИЯ

КАК ИДУТ ДЕЛ

Верность общим интересам

На традиционный вопрос «Как идут дела?» я ожидал услышать от старшего рабочего первого стрипперного отделения добрый ответ. Надежда эта была небезосновательна: в первом мартеновском, во втором обжимном цехах и в цехе подготовки составов широко развернулось предоктябрьское социалистическое соревнование, коллективы всех трех цехов ежедневно подтверждают свое стремление достойно встретить 54-ю годовщину Советской власти славными делами. Сверхпламенная сталь мартеновцев по пути на слябинг нигде не «оседает». Обжимщики тоже радуют своим ударным трудом. Ведь совсем недавно, 26 сентября, на слябинге было достигнуто небывалое производство — 19336 тонн заготовок за сутки. С высоким результатом был завершен здесь сентябрь.

Рассчитывая на обнадеживающий ответ, я, конечно же, помнил о достижениях и сталеплавильщиков первого мартеновского цеха, и прокатчиков второго обжим-

ного. Но старший А. Н. Астафьев не совсем приятно удивил: «...дела идут...» Оказывается в 6 сентября, на нагревательных вторичных обжимных металл с составом ли очень медленному горячему проставали металл и слябинг ли температуру зывало законное количество подготавливаемых составов: ведь в августе, в меньших, чем сталеплавильщики и обжимщики, чем сталеплавильщики в бесперебойной работе технопечки. Но к трех смен слябинг значительно снизил прокатки. Вмест уже привычной нормой работы — шесть с лишним тысяч тонн заготовок — в смену прокатывалось по пять с небольшим тысяч тонн. Сократить поток металла, как потом выяснилось, вынудила обжимщиков реконструкция уширительной клетки на стане 2500 четвертого листопрокатного цеха.

60 часов реконструкции

Стан 2500 горячей прокатки по сути дела не начинался с уширительной клетки. Отсюда как раз начинается процесс превращения толстой раскаленной квадратной заготовки в длинную тонкую стальную полосу. Уширительная клетка придает бесформенным чурбачкам первоначальную форму. Без уширительной клетки,

без этого железного мастерового стан работать не может — ведь значительную часть нагрузки берет на себя именно эта клетка, и в результате заготовки выходят сразу на 30 миллиметров тоньше. Эта первая черновая клетка прослужила на стане без малого одиннадцать лет, беспеременно. (Окончание на 2-й стр.)

			ММК		НТМК	
	За м-ц	С нач. года	За м-ц	С нач. года	За м-ц	С нач. года
Чугун	101,3	101,4	101,3	99,8	100,2	100,6
Сталь	100,7	101,2	100,3	100,6	100,7	101,1
Прокат	100,4	101,2	100,3	100,5	100,5	100,7
Кокс	101,4	103,1	100,5	100,9	101,6	101,6
Руда	102,9	102,0	98,0	100,4	105,2	103,8
Агломерат	102,1	103,5	101,1	101,1	101,1	101,5
Огнеупоры	100,8	92,3	103,1	102,5	101,0	102,0

Итоги выполнения производственного плана за сентябрь 1971 года по цехам и агрегатам (в процентах)

ММК		КМК		НТМК	
Доменный цех	101,3	Мартеновский цех № 1	100,1	Доменный цех № 1	100,1
Мартеновский цех № 2	100,0	Мартеновский цех № 2	100,3	Мартеновский цех № 2	100,4
Мартеновский цех № 3	100,4	Обжимный цех	100,2	Копровый цех	101,4
Обжимный цех	100,4	Копровый цех	105,3	ЖДЦ	102,1
Копровый цех № 1	102,8	ЖДТ	102,3	Доменная печь № 4	100,2
ЖДТ	109,7	Доменная печь № 1	100,6	Доменная печь № 3	100,3
Доменная печь № 2	102,0	Доменная печь № 3	101,0	Мартеновская печь № 17	100,8
Доменная печь № 3	101,4	Доменная печь № 2	101,4	Доменная печь № 3	100,3
Доменная печь № 4	100,4	Мартеновская печь № 2	101,0	Мартеновская печь № 17	100,8
Доменная печь № 6	100,2	Мартеновская печь № 3	100,3	Блюминг	100,4
Доменная печь № 7	100,6	Мартеновская печь № 10	100,8	Бригада № 2 блюминга	97,0
Мартеновская печь № 2	100,6	Мартеновская печь № 7	101,2	Листопрокатный цех	100,4
Мартеновская печь № 3	100,1	Мартеновская печь № 15	103,6	Среднесортный стан	100,3
Мартеновская печь № 11	101,1	Мартеновская печь № 8	98,2		
Мартеновская печь № 12	101,4				
Мартеновская печь № 13	96,9				
Мартеновская печь № 25	100,1				
Мартеновская печь № 22	100,5				
Блюминг № 2	100,3				
Бригада № 2 блюминга № 2	99,5				
Среднелистовой стан	100,1				
Стан 500	100,0				