

Магнитогорский МЕТАЛЛ

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

№ 138 (6265)
Газета выходит с 5 мая 1935 года

ЧЕТВЕРГ, 23 ноября 1978 года
Цена 2 коп.

Темпы производства — на уровень заданий 1979 года

ВЕСТИ ИЗ ЦЕХОВ

Идущие вперед

С отличными показателями работает коллектив десятой доменной печи. За 20 дней ноября здесь выдано дополнительно к заданию 2863 тонны чугуна.

Бригады доменщиков добились самого низкого в цехе КИПО печи, который составляет на десятую 0,398 против 0,453 общецехового. Мастера выплавки чугуна работают и с минимальным расходом кокса: если в среднем по цеху для выплавки тонны металла требуется 461 килограмм кокса, то на десятую печи — на 11 килограммов меньше.

Неплохо идут дела и у коллективов первой, второй, четвертой и шестой домен, совместно выплавивших за 20 дней месяца 4660 тонн чугуна.

В. ШАРУТИНА,
экономист доменного цеха.

С опережением плана

Сегодня идет 23-й день с начала соревнования за достижение производственных заданий 1979 года. Одними из первых эту инициативу подхватили прокатчики четвертого цеха. Как дела у этого коллектива? Рассказывает председатель цехкома профсоюза Б. А. Солодышев:

— За две декады все бригады цеха добились отличных результатов, все четыре идут на уровне плана следующего года. Однако и среди сильных всегда есть сильнейший. Сегодня это коллектив третьей бригады, руководит которым начальник смены В. Минулин. Лучше всех трудятся здесь операторы А. Ложкарев и П. Червяк, вальцовщик А. Катанов. Бригада только за 20 дней ноября увеличила свой сверхплановый счет более чем на 4 тысячи тонн готовой продукции. Около 10 тысяч тонн — в активе коллектива цеха. Задание по отгрузке продукции перевыполнено примерно на 4,5 тысячи тонн.

Успех вдохновляет

В сложных условиях работает коллектив кузнечно-прессового цеха. Затянувшийся ремонт одного из агрегатов не позволяет использовать в полной мере богатые внутренние резервы. Но и в сложной ситуации коллектив оказался способным на высокие достижения. Впервые за последние три года на октябрьской предпраздничной вахте удалось завоевать первое место среди цехов управления главного механика.

В ноябре с высоким настроем продолжают ударную вахту десятки работников цеха. Кузнецы А. Ф. Шеков и А. И. Палатов — признанные лидеры соревнования. Средняя сменная норма выработки достигает у них соответственно 125—150 процентов. Их пример вдохновляет многих. И не случайно в соревновании лидирует смена № 1, где трудятся маяки.

Н. ГЛУЩЕНКО,
начальник БОТИЗ кузнечно-прессового цеха.

В понедельник задуло пламя в ванне мартеновской печи № 19. Через несколько часов получены первые сотни тонн стали. Капитальный ремонт агрегата успешно завершен. Вместо отведенных на него десяти суток ремонт закончен за восемь.

ДВА года назад пережила капитальный ремонт мартеновская печь № 21. В обновлении агрегата тогда участвовали десятки рабочих ЦРМП № 1 и ЦРМО № 1, «Востокметаллургмонтажа» и «Уралстальконструкции», ремстройцеха комбината. Их совместная работа получила высокую оценку комиссии. Накопленный опыт взаимодействия пригодился в ходе последнего ремонта.

Капитальный ремонт мартеновской печи — серьезный экзамен на профессиональное мастерство его участников. Этот экзамен ремонтники выдержали с честью. Это особенно важно сегодня, когда коллективы ремонтных цехов соревнуются за высшее качество своей работы, борясь за присвоение заводского Знака качества каждому законченному ремонту.

Если учесть, что старая печь была фактически снесена и на ее месте возведена новая, 8 суток — очень короткий срок. Но сколько дел выполнено участниками ремонта! Подготовку к нему начали еще эксплуатационники во время работы агрегата. Сталеваляры и их подручные на 20 часов позволили сократить срок ремонта: обрезали ригеля, подрезали слэбы стенок. Демон-

таж печи занял предельно короткое время.

Участвовали сталеплавильщики и в ремонте. Они выполняли вспомогательные работы: уборку и вывоз металлолома, приемку конструкций. Особенно активно работали сталеваляры С. Шешуков и старший мастер

управления «Уралстальконструкция» Н. Дедушкин, эти три коллектива смонтировали 600 тонн металлоконструкций на самой печи и примерно 150 тонн — на рабочей площадке.

Начальник ремонта И. Борисов высоко оценивает вклад всех его участников:

— Хорошо работал коллектив цеха ремонта металлургических печей № 1. На кладке огнеупоров выдержан жесткий график, задание выполнено с хорошим

качеством. Большая ответственность лежала на коллективе ЦРМО № 1. В кратчайший срок ему предстояло выполнить важнейшую операцию по надвигу печи, смонтировать паро- и мазутопроводы, фурмы. Работникам «Востокметаллургмонтажа» поручалась сборка системы испарительного охлаждения и водоохлаждаемой системы. Задание выполнено на совесть. Рабочие ремстройцеха комбината качественно и быстро подготовили леса для смежников.

Капитальный ремонт мартеновской печи при всей тщательной подготовке не обходится без непредвиден-

ных осложнений. Примерно на 8 часов задерживалась передача фронта работ коллективу ЦРМО № 1.

Нашему участку поручались работы с оборудованием печи, — рассказывает начальник участка этого цеха А. Славягин. — И пришлось решать сразу две задачи: обеспечить качественное выполнение задания и наверняка избежать потерь, хоть и не по нашей вине, время. Напряженно работали все бригады. Особенно замеча-

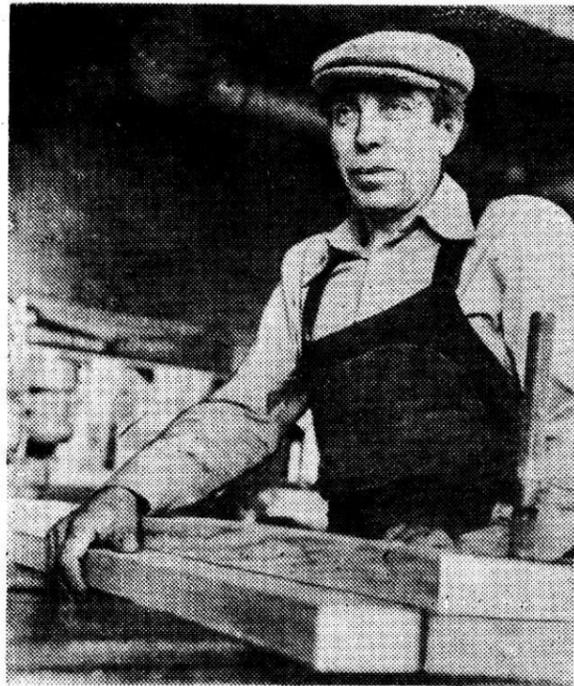
СОРЕВНОВАНИЕ ДЕНЬ ЗА ДНЕМ

За прошедшую неделю победителями в социалистическом соревновании признаны коллективы: второго агломерационного цеха (сверх плана произведено 2307 тонн агломерата); второго мартеновского цеха (дополнительно к плану выплавлено 240 тонн стали); четвертого листопрокатного цеха (задание по отгрузке продукции открыто на 2901 тонну); пятого листопрокатного цеха (сверх плана отгружена 4171 тонна продукции); второго копрового цеха (план разделки лома перевыполнен на 1391 тонну, в мартеновские цехи отправлено дополнительно к заданию 1407 тонн лома); кузнечно-прессового цеха (план выполнен на 128 процентов); электро-

ремонтного куста мартеновских и прокатных цехов (задание по ремонту электрооборудования выполнено на 100,9 процента); локомотивного цеха ЖДТ (план ремонта локомотивов выполнен на 100 процентов).

Среди коллективов агрегатов общекорпоративный штаб социалистического соревнования признал победителями коллективы коковых батарей № 5—6, доменной печи № 10, мартеновской печи № 22, двухвального агрегата № 32, второго блюминга и стана «500».

НА ПРАВОМ ФЛАНГЕ ПЯТИЛЕТКИ



В коллективе мебельного цеха работает много специалистов высокого класса, которые за многие годы работы приобрели большой опыт и охотно передают его своим товарищам по труду. Среди таких труженников — станочник второго машинного участка Иван Васильевич Турбин. Почти два десятка лет трудится он в этом коллективе. Ударник коммунистического труда И. В. Турбин — один из маяков социалистического соревнования. Производимые им изделия всегда высокого качества.

На снимке: И. В. ТУРБИН за работой.

Фото Н. Нестеренко.

У металлургов страны

На Череповецком металлургическом заводе введен в эксплуатацию новый агрегат 1—4×50—500 для перфорирования рулонных полосовых заготовок, из которых на профилегблочном агрегате изготавливают гнутые перфорированные профили.

Новый агрегат вынесен из потока профилегблочного агрегата, что обеспечивает высокую скорость профилегирования. В состав агрегата входят: накопитель рулонов, размотыватель, отгибатель конца рулонов с прижимным роликом, правильная машина, ножницы поперечной резки, тянущие ролики, два петлевых стана, пресс-автомат и намотывающее устройство с прижимным роликом.

Внедрение агрегата для перфорирования рулонных полос позволило впервые в СССР организовать промышленное производство гнутых перфорированных профилей — нового вида металлопродуката, необходимого многим отраслям народного хозяйства. На установленном оборудовании с высокой степенью механизации выполняются все технологические операции по изготовлению перфорированных рулонов.

течение всего ремонта лидировали комсомольско-молодежное звено А. Носкова и звено огнеупорщиков А. Опарина, выполнявшие нормы выработки соответственно на 136 и 147 процентов. В первой бригаде отличались на кладке звенья под руководством Н. Макаруча и В. Панкратова, средняя выработка которых превысила плановую на 40 процентов. Не отставали и лучшие звенья четвертой бригады во главе с Г. Назаровым и М. Ничипором.

Оценивая итоги ремонта, заместитель председателя цехкома профсоюза ЦРМП № 1 А. Матвеевский особенно выделяет коллективы второй и четвертой бригад, руководят которыми старшие мастера П. Григорьев и В. Челноков. Высокий уровень организаторской и воспитательной работы здесь обеспечили партгрупорг А. Опарин и М. Офик, председатели профбюро В. Самохин и М. Снигур. В этих бригадах отмечены наивысшие показатели.

Приступая к ремонту, — продолжает А. Матвеевский, — комсомольцы нашего цеха решили работать под девизом «Качеству — комсомольскую заботу» и свое слово сдержали. Молодежь трудилась, как и велят традиции коллектива, с полной отдачей.

Девятнадцатая — в строю. Капитальному ремонту печи присвоен заводской Знак качества.

Ю. СКУРИДИН.

◆ КАЧЕСТВО НАШЕЙ РАБОТЫ

Экзамен на мастерство

Л. Ануфриев.

Бригадир высотников «Уралстальконструкции» А. Гордниченко — участник возведения десятков объектов комбината. Но нередко его можно увидеть и на территории действующих производств. Руководимая им бригада имеет большой опыт участия в ремонтных кампаниях. Накануне завершения ремонта девятнадцатой печи А. Гордниченко отозвался о ходе дел коротко:

— Все нормально! Вместе с бригадами высотников А. Труктанова и Н. Кравчука монтажники А. Гордниченко работали по методу аккордного задания. Как сообщил прораб

качеством. Большая ответственность лежала на коллективе ЦРМО № 1. В кратчайший срок ему предстояло выполнить важнейшую операцию по надвигу печи, смонтировать паро- и мазутопроводы, фурмы. Работникам «Востокметаллургмонтажа» поручалась сборка системы испарительного охлаждения и водоохлаждаемой системы. Задание выполнено на совесть. Рабочие ремстройцеха комбината качественно и быстро подготовили леса для смежников.

Капитальный ремонт мартеновской печи при всей тщательной подготовке не обходится без непредвиден-

тельно потрудились бригады, руководимые мастерами В. Мансуровым и М. Деряглазовым.

Трудоемкие работы выпали на долю коллектива ЦРМП № 1. Это видно даже по цифрам: если у других участников ремонта объемы работ выражались десятками, пусть даже сотнями тонн, огнеупорщики ЦРМП № 1 имели дело с тысячами. За несколько суток предстояло демонтировать ванну, регенераторы, боровы — короче, все участки, имевшие огнеупорную кладку. Образно говоря, от прежней печи должна была остаться только дымовая труба. А потом — второй этап: кладка но-