

В едином стремлении

Дружно и слаженно трудится в последнее время коллектив стана «300» № 2 проволочно-штрипового цеха. По сравнению с прошлым годом и первым кварталом этого года резко улучшили свою работу все участки и службы стана. Значительно улучшилась работа при прокатке мелких профилей: полосы 60 мм, штрипов 65,86 мм. Благодаря принятым мерам по улучшению качества продукции стан имеет в настоящее время довольно хорошие качественные показатели. Коллектив борется за то, чтобы вся продукция принималась с первого предъявления, и добился в этом отношении неплохих результатов: не принята с первого предъявления только незначительная часть ее.

В апреле месяце отличились бригада № 2 (мастер производства И. М. Тросиненко) и четвертая бригада, в которой хорошо организовал работу старший вальцовщик Г. Л. Агапов. Эти бригады имеют на своем счету сотни тонн сверхпланового проката. В мае вторая и четвертая бригады продолжают трудиться в высоком темпе, по-прежнему не забывая заботиться о хорошем качестве продукции.

Нельзя не отметить и ремонтников, чьими усилиями поддерживается нормальное рабочее состояние агрегатов и механизмов. Тем более, что за их плечами есть тоже крупная трудовая победа, — плановый ремонт, проведенный с опережением графика.

В этом году все трудящиеся нашей страны в ознаменование славного пятидесятилетия берут на себя повышенные социалистические обязательства. Не отстает от всех и коллектив стана. Каждая бригада обязуется дать сверхплановый прокат.

В ходе социалистического соревнования отдельные производственники добились особенно хороших результатов. Лучшим труженикам присвоено звание ударника коммунистического труда. Среди них машинист-оператор Мусиенко Анатолий Иванович, бригадир слесарей Петр Федорович Семенов и ряд других товарищей.

Коллектив стана настроен боевому, Октябрь должны встретить хорошо.

В. КОЧЕТКОВ,
и. о. начальника стана
«300» № 2.

МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

Орган парткома, профкома и заводоуправления Магнитогорского ордена Ленина
и ордена Трудового Красного Знамени металлургического комбината

№ 59 (4335)
Год издания 28-й

ЧЕТВЕРГ, 18 мая 1967 года

Цена 1 коп.

НА ВАХТЕ — ГОРНЯКИ

На руднике горы Магнитной за полмесяца добыто дополнительно к заданию пять тысяч тонн готовой руды. Больше всех отгрузил железной руды для обогатительных и агломерационных фабрик на своей мощной машине передовой машинист экскаватора профорг бригады Иван Федорович Ревунов. Две тысячи тонн сырья сверх плана — таков итог его работы за 15 дней мая.

Высоких производственных успехов добивается на ударной вахте машинист экскаватора Иван Кириллович Данчук. За полмесяца работы он добыл и отгрузил 1700 тонн готовой руды дополнительно к заданию.

Широкий фронт добычи руды подготавливают на вскрышных работах машинисты экскаваторов

Петр Яковлевич Озеров и Галимзян Хайбулин. Более семи тысяч тонн горной массы вынули они свыше запланированной нормы.

Неустанно, скважина за скважиной, вгрызаются буровые снаряды станков шарошечного бурения в тело Магнит-горы.

Умело работают машинисты Иван Михайлович Юскин, Евгений Алексеевич Грачев и Иван Иванович Якименко. Производственную программу они перевыполняют, пробурено 70 погонных метров скважин сверх полумесячного задания. Это значит, при взрыве освобождено бы более 13 тысяч тонн руды.

А. АДАЕВА, старший инженер
по нормированию рудника.

Металлурги обмениваются опытом

Представители более тридцати металлургических предприятий страны съехались в Магнитогорск, чтобы принять участие в работе Всесоюзной межзаводской школы по обобщению опыта эксплуатации и организации ремонтов оборудования металлургических цехов.

Школа начала работу 15 мая. Специалисты, механики, инженеры, руководители участков Кузнецкого и Нижне-Тагильского комбинатов, металлургических заводов Челябинска, Запорожья, Череповца, Днепро-дзержинска, Алапаевска и других городов обмениваются передовыми методами ремонта металлургического оборудования, внедрения новой технологии работ, повышения срока службы агрегатов.

В первый день на пленарном заседании с докладами выступили представители института Черметинформации т. Шеман, заместитель главного механика нашего комбината т. Ракин, начальник термической лаборатории управления главного механика т. Макарова, начальник лаборатории сварки т. Андреев.

На следующий день межзаводская школа продолжила работу по секциям.

Л. БИНЕМАН.

Знакомьтесь: Геннадий Александрович Филатов, долбежник цеха ремонта металлургического оборудования № 2.

Из месяца в месяц он — в числе передовиков коллектива. Ежедневно Геннадий Александрович выполняет по полторы производственных нормы. Причем, качество выполняемых работ — высокое.

Фото Н. Нестеренко.



РИТМИЧНО, БЕСПЕРЕБОЙНО

По стальным магистралям комбината день и ночь пробегают тысячи колес, несущие на себе сотни тысяч тонн грузов. При такой насыщенной перевозке грузов очень важна работа дежурных и маневровых диспетчеров.

Четко и бесперебойно организует работу станции Угольная маневровый диспетчер Сергей Никитич Ковылин. Встав на предмайскую вахту, Сергей Никитич высокий ритм работы удерживал до конца месяца. В результате для коксохимиков комбината в апреле сменой, где диспетчером Ковылин, разгружено на 800 вагонов больше, чем в других сменах.

Темпы, взятые в прошлом месяце, удерживаются и в мае. 8 мая вместе 240 вагонов угля здесь разгрузил 301 вагон, 13 мая — смена диспетчера Ковылина скантовала 306 вагонов угля.

Н. ЗИНОВЬЕВ, ст. сменный
поездной диспетчер.

УГОЛОК РАЦИОНАЛИЗАТОРА

Плюс 5000 рублей в год

Комплексная бригада рационализаторов коксохимического производства, возглавляемая главным механиком Константином Яковлевичем Филяшиным, разработала предложение по реконструкции элеваторов углеподготовительного цеха. Приводные и натяжные станции элеваторов переведены на подшипники качения, реконструированы направляющие

полосы, угольники и несущие ролики.

Годовой экономический эффект от внедрения этого новшества составляет около 5 тысяч рублей.

Активными участниками разработки предложения и его авторами являются техники Иосиф Седов, Григорий Гиленик и другие.

Н. ЩЕПИНА,
инженер техотдела.

Лучше и дешевле

Для полировки рабочей поверхности втулки-цапфы применяется специальная суперфинишная головка, в которую смонтированы бруски из специального чугуна. Для полировки этой головкой необходимо применять всевозможные пасты, которые приготавливаются непосредственно в цехе. На полную полировку втулок при помощи чугунных брусков затрачивалось не менее 32 человеко-часов.

Рационализаторы листопркатного цеха № 3 Н. А. Мешков, Л. С. Невидальский, К. А.

Вуевич предложили вместо суперфинишной головки применять графитовый брусок, который смонтирован в специальную кассету. Графитовые бруски изготавливаются из отходов шлифовальных кругов. Поверхность втулки после полировки графитовым бруском без применения пасты значительно лучше, чем при полировке чугунными брусками с пастой. Предложенный способ полировки значительно улучшает эксплуатацию подшипников жидкостного трения.

В. КИЯШКО.

Магнитогорск — Кузнецк — П. Шадрин

Итоги выполнения производственного плана за 10 дней мая 1967 года по Магнитогорскому, Кузнецкому и Нижне-Тагильскому металлургическим комбинатам (в процентах)

	ММК	КМК	НТМК		ММК	КМК	НТМК		ММК	КМК	НТМК
Чугун	100,0	102,5	97,5	Кокс	101,1	99,6	101,4	Агломерат	97,8	99,3	100,1
Сталь	98,9	96,3	102,4	Руда	99,1	103,4	111,8	Огнеупоры	100,9	88,9	100,9
Прокат	88,3	74,5	72,0								

Итоги выполнения производственного плана за 10 дней мая 1967 года по цехам и агрегатам (в процентах)

ММК		КМК		НТМК	
Доменный цех	100,0	Мартеновский цех № 1	98,8	Доменный цех № 1	98,5
Мартеновский цех № 2	98,9	Мартеновский цех № 2	93,8	Мартеновский цех № 2	98,8
Мартеновский цех № 3	99,2	Обжимной цех	100,6	Копровый цех	105,0
Обжимной цех	100,5	Копровый цех	97,8	ЖДТ	95,1
Копровый цех	86,9	ЖДТ	95,1	Доменная печь № 1	100,7
ЖДТ	98,5	Доменная печь № 1	100,7	Доменная печь № 3	101,2
Доменная печь № 2	103,5	Доменная печь № 3	101,2	Доменная печь № 2	109,3
Доменная печь № 3	98,2	Доменная печь № 2	109,3	Мартеновская печь № 2	99,2
Доменная печь № 4	101,1	Мартеновская печь № 2	99,2	Мартеновская печь № 3	102,6
Доменная печь № 6	96,4	Мартеновская печь № 3	102,6	Мартеновская печь № 10	98,6
Доменная печь № 7	104,2	Мартеновская печь № 7	ремонт	Мартеновская печь № 7	94,8
Мартеновская печь № 2	90,7	Мартеновская печь № 15	94,8	Мартеновская печь № 15	94,8
Мартеновская печь № 3	104,2	Мартеновская печь № 8	100,5	Мартеновская печь № 8	100,5
Мартеновская печь № 12	99,7				
Мартеновская печь № 13	113,2				
Мартеновская печь № 25	95,2				
Мартеновская печь № 22	100,7				
Блюминг № 2	97,8				
Бригада № 2					
блюминга № 2	93,3				
Среднелистовой стан	101,8	Листопркатный цех	62,1	Блюминг	105,2
Стан «500»	100,8	Среднесортный стан	71,0	Фригада блюминга	103,2