

# МЕСЯЦ ТРУДОВЫХ ПОБЕД

**СОРЕВНУЮТСЯ КОЛЛЕКТИВЫ ДВУХВАННЫХ СТАЛЕПЛАВИЛЬНЫХ АГРЕГАТОВ СТРАНЫ**

Март был самым удачным месяцем с начала года для сталеплавильщиков двухванных агрегатов. Судите сами. В январе коллективы трех агрегатов из одиннадцати не выполнили государственный план. В феврале сталеплавильщики двух печей не справились с заданием. А в марте все одиннадцать соревнующихся коллективов, как один, имеют сверхплановый счет, причем в большинстве своем коллективы двухванных сталеплавильных агрегатов перекрыли задание марта на сотни тонн. Это значит, что народное хозяйство получило дополнительно только от коллективов двухванных агрегатов тысячи тонн стали.

В процентном отношении наибольшее перевыполнение плана зарегистрировано к 1 апреля на 30-м агрегате ММК. Бригады этого агрегата перевыполнили задание на 1,4 процента. Более чем на процент перекрыли план также коллективы 29-го, 31-го и 32-го агрегатов. Наибольшее количество сверхплановой стали выплавлено в прошлом месяце на 29-й печи ММК — 1273 тонны. Более тысячи тонн сверх плана выдали также коллективы 31, 32, 35-го агрегатов нашего комбината.

За счет чего же достигались успехи в прошлом месяце? Начнем с традиционного лидера соревнования двухванных печей страны — коллектива 35-го агрегата ММК. По такому виду соревнования, как борьба за увеличение сема стали с квадратного метра пода, сталеплавильщики 35-го агрегата добились в марте отличного результата — 36,6 тонны. Для сравнения отметим, что идущий на втором месте в этом виде соревнования коллектив 12-й печи Запорожья сумел добиться результата в 32 тонны. Идущий на третьем месте коллектив первой печи Запорожья снимал в среднем с квадратного метра пода лишь по 27,9 тонны стали. Такой значительный отрыв от своих соперников коллектив 35-го агрегата сохраняет и по ряду других показателей. Так, средняя продолжительность плавки, зарегистрированная на 35-м агрегате, равняется 2,82 часа. Это более чем на полчаса лучше результата коллектива 12-й печи Череповца, идущего и в этом виде соревнования на втором месте. Ну, а если взять средний показатель продолжительности плавки среди всех остальных агрегатов, то результат коллектива 35-го агрегата окажется лучше почти на час.

На 35-м агрегате весьма малы простои. По итогам марта они составили всего 1,6 процента, что является вторым результатом среди всех соревнующихся коллективов. За счет перечисленных достижений коллективу 35-го агрегата и удается выплачивать наибольшее количество стали. При этом, как показывают результаты работы трех месяцев, сталеплавильщики 35-го агрегата ММК успешно борются за повышение качества выпускаемой продукции. На протяжении всего времени с начала года выход брака на 35-м агрегате не превышал 0,32 процента, а в марте составил 0,23 процента. А ведь у других коллективов доля бракованной продукции составляет до процента и более. Словом, у сталеваров и подручных с 35-й печи нашего комбината есть чему поучиться друзьям-соперникам.

К максимальному производству стали, как уже от-

мечалось в других наших отчетах о соревновании коллективов двухванных сталеплавильных агрегатов страны, разные коллективы идут разными путями. К примеру, криворожцы — бригады и первого, и шестого агрегатов, лучшим для себя направлением в борьбе за увеличение производства стали считают увеличение среднего веса плавки. И по этому показателю они занимают лидирующее положение среди всех соревнующихся коллективов, причем средний вес плавки на обеих печах почти равняется (соответственно 294,2 и 293,8 тонны). На втором месте в этом виде соревнования сталеварские бригады 12-й печи Череповца, но их результат хуже на 13,7 тонны.

А вот в Запорожье, чтобы выплавить наибольшее количество стали, считают необходимым всемерно сокращать простои агрегатов. Так, на 12-й печи запорожцы сумели сократить простои до 1,03 процента. И благодаря этому в марте бригады этого агрегата сократили свой долг к государственному плану на 11,0 тонн. Правда, здесь же нужно добавить, что минимальные простои характерны лишь для коллектива названной печи. На другом двухванном агрегате Запорожья — первой печи — простои в марте составили 14 и 15 процентов. Видимо, на запорожских агрегатах еще слабо развит обмен передовым опытом организации производства, чего, кстати, не скажешь об обземе опытом в борьбе за качество выпускаемой продукции. Ведь оба запорожских коллектива лидируют в борьбе за сокращение брака, причем на 12-й печи запорожцы в марте сумели добиться прямо-таки отличного результата в сокращении выхода брака. Его доля в выплавленной стали составила всего лишь 0,14 процента.

Удачи марта позволили всем одиннадцати соревнующимся агрегатам значительно улучшить свои производственные показатели за первый квартал текущего года. Вот как они выглядят.

По сверхплановому производству по итогам первого квартала абсолютным лидером, намного обогнавшим своих соперников, является коллектив шестой печи Кривого Рога. Здесь дополнительно выплавлено 20,4 тысячи тонн стали. Среди магнитогорских коллективов за тысячу тонн сверхплановый счет перевалил на 29, 31, 32 и 35-м агрегатах. Долг к плану до сих пор сохранился на первой и двенадцатой печах Запорожья и на первом агрегате Кривого Рога, причем долг криворожцев весьма значителен — более 19 тысяч тонн.

Ну, а как же обстоят дела в главном виде соревнования — абсолютном производстве стали? Бригады 35-го агрегата ММК за три месяца выплавляли 402 143 тонны металла, почти на 75 тысяч тонн обогнав своего ближайшего соперника — коллектив 12-й печи Череповца. Эти цифры показывают, что на протяжении первых трех месяцев года бригады 35-го агрегата нашего комбината уверенно шли к зветному рубежу — выплавке в течение года более 1600 тысяч тонн стали. Что ж, успехов им в труде!

**С. СЕРГЕЕВ.**



Многие труженики цехов комбината в эти дни рапортуют о выполнении своих социалистических обязательств, которые принимались к 110-й годовщине со дня рождения В. И. Ленина. А вот модельщик фасоннолитейного цеха ударник коммунистического труда Анатолий Андреевич Кулаков, работая творчески, экономя каждую минуту рабочего времени, задания десятой пятилетки закончил еще в январе прошедшего года. Сейчас на рабочем календаре передовика производства — середина 1981 года. На снимке: А. А. КУЛАКОВ за работой. Фото Н. Нестереженко.

## ЖУРНАЛ „СТАЛЬ“ № 4

Номер журнала, выпуск которого приурочен к 110-летию со дня рождения В. И. Ленина, открывається статьями «Ленинские идеи соревнования — в действии» и «Комплексный план экономики черных металлов».

Специалистам доменного производства предлагаются материалы о резервах повышения выплавки чугуна на заводах Украины, об изменении давления материала в шахте доменной печи и об увеличении срока службы звездочек дробилок агломерата.

В разделах «Сталеплавленное производство» и «Электрометаллургия» помещена тематическая подборка «Непрерывная разливка стали». Опубликованы статьи специалистов Гипромеза, ЦНИИЧермета, ДонНИИЧермета, ВНИИМЕТ-маша, НИИГТ-маша (г. Краматорск), Всесоюзного института огнеупоров, а также металлургических заводов: Новолипецкого, Златоустовского, «Азовсталь», «Амурсталь», «Сибэлэктросталь».

В разделе «Прокатное производство» опубликованы материалы о факторах,

влияющих на формирование ширины полос в непрерывной группе широкополосного стана, и о разработке оптимальной технологии отпуска перекаленных валков. Здесь же под рубрикой «Эффективность и качество» помещена статья «Повышение конструктивной прочности калиброванного полноразмерного проката из среднеуглеродистой стали». Использование высокотемпературной механической обработки (ВТМО) на Омутнинском металлургическом заводе позволяет упростить технологию производства калиброванного проката и существенно улучшить механические свойства стали и служебные характеристики проката, что, в конечном итоге, снижает себестоимость изготовления сортового проката и дает возможность экономить черные металлы вследствие увеличения конструктивной прочности изделий из проката с ВТМО.

В разделе «Металлоседевание и термическая обработка» под рубриками «Эффективность и качество»,

«Защита металла от коррозии» и «Экономия металла» опубликованы соответствующие следующие статьи: «Новая малоперлитная сталь 09Г2ФБ для магистральных газопроводов диаметром 1420 мм», «Вопросы производства хромированного проката» и «Совершенствование режимов нагрева коррозионностойкой стали».

В разделе «Экономика и организация производства» продолжается дискуссия по совершенствованию планирования и укреплению хозяйственной основы отраслевых хозяйственных связей; здесь же помещены материалы о резервах повышения производительности труда в доменном производстве.

Для энергетиков под рубрикой «Экономия топливных и энергетических ресурсов» напечатана статья «Выбор типа привода воздушных компрессоров кислородных станций».

Редакция журнала «Сталь».

### Отгружено потребителям

Рекордной выработкой ознаменовали минувшую субботу бригады мастеров адьюстажа проволочно-штрипсового цеха И. Н. Умрихина, Б. Н. Родионова и А. М. Федюкова. 6226 тонн металлопродукции было отгружено ими в этот день. Такой высокий рубеж в цехе достигнут впервые за всю историю его существования.

Обычно в цехе ежедневно отгружают 4—5 тысяч тонн металла. Напряжение предъюбилейной ленинской вахты позволило немного перекрыть средние достижения. А всего с начала года цех идет по отгрузке товарной продукции с плюсом в 4900 тонн.

Отлично работают на адьюстаже штабелировщики В. Ф. Штаркин, В. В. Зайцев, Г. Г. Иксанов, М. М. Мусин и Ф. Ф. Хужин.

**Е. ВАСИЛЬЕВ,**  
помощник начальника проволочно-штрипсового цеха по адьюстажу.

### Трудятся по-ударному

По-ударному несут ленинскую предъюбилейную вахту труженики «электроустановка нашего цеха. По итогам прошедшей недели этот коллектив занял 1-е место во внутрицеховом социалистическом соревновании.

Электромонтеры этого участка обеспечивают своевременный и качественный ремонт электрооборудования цеха, регулярно проводят профилактические ремонты.

План-график по ремонту электрооборудования рабочие участка выполняют на 100 процентов.

Достоинный вклад в успех своего коллектива вносят передовики производства электромонтеры Ю. И. Грехин, А. Н. Петренко, Е. К. Гриценко, И. В. Путинцев.

**А. БЕЗРУКОВ,**  
председатель комитета профсоюза цеха водоснабжения.

Итоги выполнения производственного плана за 10 дней апреля 1980 года по Магнитогорскому, Кузнецкому и Нижнетагильскому металлургическим комбинатам (в процентах)											
	ММК	КМК	НТМК		ММК	КМК	НТМК		ММК	КМК	НТМК
Чугун	101,2	94,5	96,9	Прокат	100,7	79,8	85,4	Руда	104,6	—	105
Сталь	101,7	104,0	99,9	Комп	95,2	86,4	100,9	Агломерат	101,0	—	100,7
								Огнеупоры	102,5	97,1	97,5
Итоги выполнения производственного плана за 10 дней апреля 1980 года по цехам и агрегатам (в процентах)											
	ММК				КМК				НТМК		
Доменная печь № 2	101,2	105,6	100,2	Доменная печь № 1	95,2	94,1	99,5	Доменная печь № 1	97,0	90,8	93,6
Доменная печь № 3	100,2	98,0	89,6	Доменная печь № 4	94,1	99,5	83,0	Доменная печь № 4	93,6	81,2	99,5
Доменная печь № 4	98,0	101,9	101,6	Доменная печь № 2	99,5	102,0	106,9	Доменная печь № 3	81,2	99,5	95,4
Доменная печь № 6	89,6	102,6	100,6	Доменная печь № 2	99,5	92,5	101,3	Доменная печь № 2	99,5	99,5	100,8
Доменная печь № 7	101,9	110,0	110,0	Доменная печь № 3	97,4	110,0	104,9	Доменная печь № 3	81,2	99,5	100,8
Мартеновский цех № 2	101,6	100,6	92,5	Мартеновский цех № 1	83,0	104,9	103,9	Мартеновский цех № 2	99,5	99,5	95,4
Мартеновский цех № 3	102,0	100,6	110,0	Мартеновский цех № 2	106,9	103,9	101,6	Мартеновский цех № 2	99,5	99,5	95,4
Мартеновская печь № 2	100,6	110,0	109,2	Мартеновская печь № 2	101,3	104,9	103,9	Мартеновская печь № 2	99,5	99,5	95,4
Мартеновская печь № 3	92,5	110,0	109,2	Мартеновская печь № 3	97,4	104,9	103,9	Мартеновская печь № 3	99,5	99,5	95,4
Мартеновская печь № 11	110,0	100,2	109,2	Мартеновская печь № 11	97,4	104,9	103,9	Мартеновская печь № 11	99,5	99,5	95,4
Мартеновская печь № 12	110,0	100,2	109,2	Мартеновская печь № 12	97,4	104,9	103,9	Мартеновская печь № 12	99,5	99,5	95,4
Мартеновская печь № 13	100,2	109,2	110,0	Мартеновская печь № 13	97,4	104,9	103,9	Мартеновская печь № 13	99,5	99,5	95,4
Мартеновская печь № 22	109,2	110,0	109,2	Мартеновская печь № 14	97,4	104,9	103,9	Мартеновская печь № 14	99,5	99,5	95,4
Мартеновская печь № 25	110,0	109,2	109,2	Мартеновская печь № 15	97,4	104,9	103,9	Мартеновская печь № 15	99,5	99,5	95,4
Обжимный цех № 3	105,9	109,2	109,2	Обжимный цех	101,4	104,9	103,9	Обжимный цех	99,5	99,5	95,4
Блюминг № 2	102,0	109,2	109,2	Блюминг	101,4	104,9	103,9	Блюминг	99,5	99,5	95,4
Бригада № 2 блюминга № 2	106,3	109,2	109,2	Бригада № 2 блюминга	101,4	104,9	103,9	Бригада № 2 блюминга	99,5	99,5	95,4
Среднелистовой стан	95,9	109,2	109,2	Листопрокатный цех	101,4	104,9	103,9	Листопрокатный цех	99,5	99,5	95,4
Стан «500»	100,4	109,2	109,2	Среднесортный стан	101,4	104,9	103,9	Среднесортный стан	99,5	99,5	95,4
Копровый цех № 1	104,9	109,2	109,2	Копровый цех	101,4	104,9	103,9	Копровый цех	99,5	99,5	95,4
ЖДТ	99,5	109,2	109,2	ЖДТ	101,4	104,9	103,9	ЖДТ	99,5	99,5	95,4