

Магнитогорский МЕТАЛЛ

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

№ 87 (4056)
Год издания 26-й

ВОСКРЕСЕНЬЕ, 25 июля 1965 года

Цена 1 коп.

СТАЛЕПЛАВИЛЬЩИКИ! Мобилизуйте все силы на ликвидацию долга по стали, берите пример с передовиков производства

22 ИЮЛЯ коллектив 14-й мартеновской печи выдал последнюю плавку в счет программы семи месяцев. Сталевары передового агрегата тт. Багредов, Проккопьев, Шаров и Горбунов добились высоких производственных показателей. Вот только два примера: вес каждой плавки у них превышает плановый на 3,5 тонны, а длительность короче на 22 минуты, чем было год назад.

Но особенно отличился коллектив в соревновании за высокую стойкость свода пе-

14-Й МАРТЕН РАБОТАЕТ ОТЛИЧНО

чи: в последнюю кампанию агрегат выдал 393 полновесных плавки. Это на 40 плавков больше, чем предусматривалось планом.

— Такой замечательный показатель по стойкости свода, — говорит начальник цеха т. Овчинников, — убедительно показывает какие большие резервы имеют наши сталевары в соревновании за увеличение выпуска металла.

Б. ЛЕОНИДОВ.

Приходится повторять ИСТИНУ

Бывают времена взлетов, бывают времена спадов. Такие явления наблюдаются и в мартеновском производстве. То цех работает ровно, набирает темпы, появляется сверхплановая сталь, то вдруг начинается его лихорадить, растет задолженность, печи не справляются с государственным заданием. Таким явлениям сталеплавильщики находят объяснения. Прежде всего они выражаются в том, что вот, мол, почти все печи недавно вышли из ремонта, работают хорошо, и цех справляется с заданием, а придет время, снова будет такой период, когда печи начнут одна за другой выходить из строя.

Если придерживаться такой логики, то можно сказать, что второй мартеновский цех в настоящее время находится на подъеме. Все печи в хорошем состоянии, однако, работают по-разному. Взять, например, коллектив печи № 3, где сталеварами Герман Карпов, Василий Слесарев, Григорий Оглобя и Дмитрий Бугров. В течение длительного времени третий агрегат работает ровно, выдает сверхплановую сталь.

20 июля коллектив печи № 3, во главе со сталеваром Дмитрием Бугровым, сварил плавку раньше графика более чем на два с половиной часа, и вес плавки был выше планового. Если проанализировать работу мартеновцев третьей печи, то бросается в глаза четкая организация труда на первичных операциях, — это главное в сталеплавильном производстве. От того, как скоро будут выполнены завалка и заправка, зависит и продолжительность плавления. На третьей печи в смене сталевара Д. Бугрова, завалка проведена за 1 час 25 минут, тогда как по плану положено 2 часа. Быстро был произведен слив чугуна. Здесь тоже нужна хорошая организация. Надо своевременно заправить порог, привести в порядок шлаковые летки, обдуть свод, чтобы увеличить его стойкость. И чем больше будет спущено шлака, тем интенсивнее пойдет плавление. И вот результат: более чем на два часа сократилась продолжительность плавки. Коллектив печи № 3 с начала месяца выдал на 630 тонн больше, чем им полагалось по плану.

Коллектив третьего агрегата не одинок. Хорошо умеют работать и мартеновцы четвертого агрегата, возглавляемые сталеварами Николаем Корчагиным, Василием Сотниковым, Николаем Аверьяновым и Анатолием Глазковым. Они ежедневно следят за сохранностью печи. Их труд не пропадает да-

ром. Печь выдала 255 плавков без малого ремонта. Большое внимание здесь уделяется увеличению веса плавков. Благодаря всему этому коллектив четвертой опередил свой план на 777 тонн.

Соблюдать правильную технологию сталеварения, сокращать до минимума первичные операции, следить за печью — давно известная истина и все же эту истину приходится повторять и повторять. Сталевары девятой печи Андрей Белоусов, Василий Тарокин, Николай Писарев и Петр Лазарев не всегда следят по-настоящему за сверенным им агрегатом. Девятая печь после ремонта выдала не многим более 90 плавков, а уже работает неудовлетворительно. Сталевары этой печи много времени теряют на первичных операциях. Если на четвертой печи 21 июля сталевары произвели завалку за 1 час 20 минут, то на печи № 9 — за 2 часа 35 минут. Слив чугуна производится через 2 часа, вместо полутора часов, на 15 минут больше затрачено времени на слив. Это говорит о том, что на девятой печи плохо организуют производство. Отсюда и длительность плавки велика, и вес ее меньше плановой. Ниже своих возможностей работают также коллективы печей №№ 5 и 12.

Осталось немного времени до конца месяца, но у коллектива цеха есть все возможности выполнить государственное задание июля.

М. БОБРОВСКИЙ,
секретарь партбюро
мартеновского цеха № 2.

Досрочно

Стремясь досрочно завершить последний год семилетки и тем самым помочь прокатчикам в выполнении и перевыполнении плана, коллектив цеха проката в июле работает с большим подъемом. Несмотря на тяжелые условия, все ремонты прокатного оборудования проводятся раньше намеченных сроков. Уже досрочно отремонтированы станы «500» и «300» № 1.

Пример доброго совестного отношения к работам показывает в котельном цехе теплотехник-электротехник машинист котла комсомолец Геннадий Цупрунов. По результатам социалистического соревнования рабочих ведущих профессий цеху ему пять раз в первом полугодии присваивалось звание победителя.

НА СНИМКЕ: Геннадий Цупрунов.



Магнитогорск - Кузнецк - Нижний Тагил

Итоги выполнения производственного плана за 20 дней июля 1965 года по Магнитогорскому, Кузнецкому и Нижне-Тагильскому металлургическим комбинатам (в процентах)

	ММК	КМК	НТМК		ММК	КМК	НТМК		ММК	КМК	НТМК
Чугун	99,4	99,1	98,6	Кокс	100,1	99,1	101,4	Агломерат	98,1	97,4	99,8
Сталь	97,6	96,2	95,3	Руда	96,6	98,9	98,5	Огнеупоры	90,4	96,7	94,9
Прокат	89,8	84,4	77,9								

Итоги выполнения производственного плана за 20 дней июля 1965 года по цехам и агрегатам (в процентах)

ММК		КМК		НТМК	
Доменный цех	99,4	Мартеновский цех № 1	94,8	Доменный цех № 1	98,2
Мартеновский цех № 2	98,5	Мартеновский цех № 2	97,5	Мартеновский цех № 2	93,6
Мартеновский цех № 3	95,5	Обжимной цех	97,9		
Обжимной цех	98,8	Копровый цех	107,4		
Копровый цех	95,6	ЖДТ	104,2		
ЖДТ	95,9	Доменная печь № 1	99,6		
Доменная печь № 2	97,4	Доменная печь № 3	102,4	Копровый цех	90,1
Доменная печь № 3	99,5	Доменная печь № 2	99,3	Доменная печь № 4	95,6
Доменная печь № 4	98,6	Мартеновская печь № 2	100,1	Доменная печь № 3	101,1
Доменная печь № 6	93,6	Мартеновская печь № 3	95,1		
Доменная печь № 7	100,2	Мартеновская печь № 10	90,3		
Мартеновская печь № 2	108,3	Мартеновская печь № 7	98,9		
Мартеновская печь № 3	103,8	Мартеновская печь № 15	96,6		
Мартеновская печь № 12	96,2	Мартеновская печь № 8	96,3		
Мартеновская печь № 13	97,9			Блюминг	100,5
Мартеновская печь № 25	97,7			Бригада блюминга № 2	102,7
Мартеновская печь № 22	100,1				
Блюминг № 2	100,5	Листопрокатный цех	77,7		
Бригада блюминга № 2	106,1	Среднесортный цех	85,8		
Среднелистовой стан	92,5				
Стан «500»	90,7				

СЛОВО И ДЕЛО РЕМОНТНИКОВ

Комната рапортов цеха ремонта промышленных печей. У стола старший мастер смены Г. З. Резванов.

— Товарищи, — обращается он к аудитории, — мартеновские цехи не справляются с планом. Надо помочь сталеплавильщикам. Есть предложение взять повышенные обязательства в честь Дня металлурга.

Рабочие поддерживают предложение старшего мастера, дают слово своевременно и качественно производить ремонты и экономить 60 пече-часов.

Слово ремонтников не расходуется с делом.

Жарко. 15-я мартеновская остановлена на ремонт. Материалы и оборудование давно уже подготовлены. Как медленно отстывает кладка. Получен, наконец, допуск к работе. Теперь за дело.

Спорится работа в руках каменщиков звена Владимира Сигая. Старается не отставать от кадровиков молодое звено Виктора Мустафина. Надо спешить: мартен должен выйти из ремонта досрочно. К этому стремятся

звенья подручных каменщиков тт. Дорофеевой, Буренковой и Кодах. Такую цель преследуют газосварщик т. Ветчинин, машинист бульдозера т. Захаров и их товарищи по работе.

Основной объем работы остался позади. Теперь слово за звеном Федора Бабина, оно выполнит кладку главного свода. Хорошая слава о звене Бабина идет в цехе. Организованность, сплоченность, высокое знание дела отличают это звено от других.

Ремонт подходит к концу. Сталевар дал команду об отправке

ваным, хорошим производственным.

Успехи обрубщиков, в особенности на участке, где идет обрубка и зачистка крупных отливок, во многом зависят от умелой организации производства старшим обрубщиком Николаем Савельевичем Бойко — опытным рабочим, чутким, уважаемым в коллективе товарищем. Николай Савельевич всегда распределяет работу так, что задержек в подготовке у него не бывает. Это стимулирует высокую производительность на его участке.

М. СНАТЕРНАЯ,
экономист чугунолитейного цеха.

последней коробки с мусором, подошел, крепко пожал руку Бабина:

— Поздравляю, опередили время на целые сутки.

Больше двенадцати часов сэкономили каменщики на ремонте 7-й печи.

Серьезная задача стоит перед коллективом цеха ремонта промышленных печей в июле. Положение на комбинате с выплавкой стали остается напряженным. Руки опускать некогда. Вот и спешат рабочие в зев неостывших мартенов с мастерками и раствором в руках.

П. АНИСИМОВ.