ПРОЛЕТАРИИ ВСЕХ СТРАН, СОЕДИНЯЙТЕСЬ!

Магнитогорский МЕТАЛЛ

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

№ 106 (5925)
Газета выходит с 5 мая 1935 года

СУББОТА, 4 сентября 1976 года
Цена 2 коп.

ПЕРЕДОВИКИ ПЯТИЛЕТКИ

Не один десяток лет работает в электровозном депо цеха горного транспорта комбината заливщик свинцово-оловянных сплавов ударник коммунистического труда Абдулла Салаватович Хайрулин. В цехе он слывет как высококвалифицированный специалист. Качество заливки подшипников у него всегда отличное. Абдулла Салаватович—мастер на все руки. Он с неменьшим успехом овладел и профессиями кузнеца, слесаря.

НА СНИМКЕ: А. С. ХАЙРУЛИН.

Фото Ю. Попова.

ПО ВСЕМУ КОМБИНАТУ

Итоги августа

Коллектив комбината успешно выполнил августовский план по производству основных видов продукции. В счет социалистических обязательств произведено 900 тонн чугуна, 4,5 тысячи тонн стали, 100 тонн прокатной продукции. Таким образом, на сверхплановом счету первого года десятой пятилетки стало 21 тысяча тонн чугуна, 35,9 тысячи тонн стали, 8,3 тысячи тонн проката.

В августе реализовано продукции сверх плана на 400 тысяч рублей, а с начала года план по реализации перекрыт на 11,7 миллиона рублей.

Не выполнены в прошлом месяце планы по выпуску валовой продукции и производительности труда.

В. СВЕРДЛОВИЧ,
заместитель начальника планово-экономического отдела комбината.

ТРЕВОЖНЫЙ СИГНАЛ — СРЫВАЮТСЯ ЗАКАЗЫ ДЛЯ ВТОРОЙ ДОМНЫ

НИ В КАКИЕ ВОРОТА...

Работой № 1 называют в цехах УГМ выполнение заказов для 2-й доменной печи, «Комсомолки». Много можно привести примеров, когда рабочие проявляют массу смекалки, энтузиазма, чтобы узлы были изготовлены качественно и в срок. Но иногда заказ сделают так, что «ни в какие ворота не лезет». В прямом и в переносном смысле.

Например, изготовили в цехе металлоконструкций огромные по размерам детали — «опорное» и «промежуточное» кольца, — которые в дальнейшем должны были обрабатываться в механическом цехе. Эти детали сами по себе уникальны, диаметр каждой почти 6 метров, одна весит семь, вторая 12 тонн.

Подвела ЦТЛ. Не выдала документацию на перевозку. Мало того, что потеряли время на поиск технического решения, утряску и т. д., — потеряли из-за несогласованности с железнодорожниками почти целый день. 2 сентября, утром, если бы было все необходимое, управились бы часа за два, по словам цеховиков.

— Но... сначала не смогли вовремя выделить тепловоз железнодорожники, и до 15 часов (!) рабочие ждали лафет под кольца, — говорит и. о. начальника механического цеха М. С. Сидоренко. — Когда погрузили «опорное кольцо» на лафет, пришлось задуматься: деталь не проходила ни в какие ворота цеха.

Пока длилась эта волокита с перевозкой, ни одного из работников ЦТЛ не видели на площадке, где стояли «кольца». Пришли они только тогда, когда механики уже решили проблему, завезли своими силами. Будь составлен вовремя план перевозки, не было бы неразберихи.

К. ИВАНОВ.

Вести из цехов

Лидеры

Успешно завершил последний месяц лета коллектив агломерационных фабрик. В авангарде социалистического соревнования — коллективы аглофабрик № 2 и № 3, выдавшие дополнительно к заданию почти 10 тысяч тонн качественного доменного сырья. Хорошо потрудились все технологические бригады, которые возглавляют агломератчики Г. Тарасенко, В. Ваньчугов, В. Шикин, Н. Феофанов, В. Яковлев, С. Садыков, А. Смирнов, И. Лукьянчиков.

Д. ЛОБОВ,
председатель цехового комитета профсоюза аглоцеха.

СТИЛЬ РАБОТЫ— ЧЕТКОСТЬ

Отлично поработали в первый день сентября коллективы печей №№ 15 и 21 третьего мартеновского цеха. Они за этот день выплавили сверх плана по 420 тонн качественной стали. В этом большая заслуга сталеваров Николая Николаевича Крысенко, Римма Минибаева, Владимира Павловича Стрельникова, Геннадия Егоровича Плотникова, Владимира Алексеевича Полубоярова, Михаила Георгиевича Ильина.

Хорошо работали и огнеупорщики. Они сумели обеспечить нормальную работу печей. Здесь следует отметить успешную работу бригады огнеупорщиков, которой руководит Александр Егорович Третьяков, где работают огнеупорщики Николай Николаевич Шушлянин, Алексей Иванович Рыбин и другие.

Добрых слов заслуживают труженики шихтового двора бригады № 4 под руководством бригадира Алексея Васильевича Черкасова. Они своевременно обеспечивали металлоломом мартеновские печи.

Ю. КОЛОВ.

На главном приводе

В понедельник стан «2350» был остановлен на пятисуточный ремонт, работы развернулись полным ходом. Особое внимание необходимо было обратить на определяющий участок — главный привод. На этом участке трудился коллектив электроремонтного куста мартенпрокат и трудился с «огоньком». К четвергу он опережал график почти на 20 часов, по праву считался лидером социалистического соревнования (старшим мастером здесь В. С. Захаричев). Упорно поработали бригады электромонтажников Н. П. Игнатченко, А. Н. Рыжикова, П. А. Шилина, Н. А. Ботнева, бригада электросварщиков А. С. Толстова (мастер В. М. Шпота).

Добрых слов заслуживает и деятельность коллектива участка ЦРМО № 1 старшего мастера В. Ф. Кошелева, который очень оперативно провел подготовительные работы.

В. ЧЕСНОКОВ,
секретарь партбюро листопрокатного цеха.

ДОСРОЧНО

На этой неделе труженики нашего цеха были участниками крупных ремонтов на станах листопрокатного цеха. Необходимо было произвести средний ремонт двигателя 2300 квт, капремонт полюсов и перемотку бандажа на двигателе 2940 квт. Бригады под руководством мастеров А. Е. Шилкина и И. С. Кузнецова уже к четвергу (а ремонт на станах должен был закончиться в пятницу) практически выполнили свои обязанности.

Л. ЧЕМЕЗОВА,
начальник БОТиЗ электроремонтного цеха.

ГОТОВИМСЯ К РЕМОНТУ

Специалисты цеха КИП и автоматики оперативно перенесли оборудование КИП диспетчерской газоочисток доменных печей №№ 1, 2, 3, 4, перенос связан с подготовкой к реконструкции доменной печи № 2. Отличились электрослесари К. С. Окороков, А. В. Херсонский, В. П. Суворков, Г. И. Галкин и электромонтеры Е. А. Хуторяцкий, Б. В. Бурдаков.

А. САМОЙЛИН,
начальник цеха КИП и автоматики.

УРОЖАЙ — ЗАБОТА ОБЩАЯ

ОСЕНЬ — СТРАДА УБОРОЧНАЯ

Свыше 60 водителей автотранспортного цеха комбината работают в эти дни на полях подшефных совхозов, в сельскохозяйственном цехе комбината. В совхозе «Путь Октября» Кизильского района уже закончена закладка силоса, сельчане приступили к уборке зерновых. Отменный урожай вырастили труженики полей: в среднем они убирают по 20 центнеров с гектара. Бок о бок с сельскими механизаторами в совхозе «Путь Октября» трудится бригада автотранспортного цеха во главе со старшим шофером Владимиром Ивановичем Фоминым. Они вывозят зерно из-под комбайна на ток, с тока — на элеватор. Дирекция совхоза, партийное бюро отмечают ударный труд наших водителей, среди которых Николай Сухов, Владимир Бурлаков и Валентин Швецов. 21 августа, во время субботника, первую машину с зерном отвез на элеватор водитель Борис Пастухов, завоевавший впоследствии переходящий вымпел «Лучшему водителю». Сейчас Борис Пастухов со своими товарищами — Владимиром Кудриным, Анатолием Копейко, Фаридом Колпащиковым и другими работает в совхозе «Астафьевский» Нагайбакского района. В уборочную страду дорога каждая минута, и водители, используя передовые методы труда, выполняют нормы выработки на вывозке зерна из-под комбайнов и на элеватор на 130 процентов.

С 7 сентября начинается массовая уборка картофеля и овощей в молочно-овощном совхозе. Водители автотранспортного цеха, поддержав инициативу коллективов мартеновского цеха № 3 и механического цеха по оказанию посильной помощи селу, обязались после рабочего дня (водители, работающие в одну смену) совершать ежедневно после работы по одному рейсу для вывозки овощей с МОСа.

И. ГЛАДКИХ,
главный механик автотранспортного цеха, секретарь партийного бюро АТЦ.

ИДЕМ В ЗИМУ

СТАДИЯ ОСВОЕНИЯ

Два месяца назад в углеподготовительном цехе коксохимического производства вступил в строй новый вагоноопрокидыватель. Он заметно отличается от своих старых собратьев: механическое и электрическое оборудование у него более усовершенствовано, соответственно увеличилась и мощность. Если на старых вагоноопрокидывателях в смену кантовали около 160 вагонов, то на новом за это время можно кантовать 200 вагонов. Сейчас такой мощности агрегат не достиг — идет его освоение. Но коллектив, работающий на нем, делает все возможное, чтобы в скором времени завершить этап освоения и выйти на полную проектную мощность.

В этот день на вагоноопрокидывателе работала бригада под руководством машиниста ударника коммунистического труда Сергея Михайловича Огородникова. Он — ветеран цеха. Его коллектив быстро освоился с новой техникой и добивается, пока, лучших производственных показателей, скантовывая в час по двадцать вагонов. В быстром освоении агрегата большая заслуга и комсомольца установщика Анатолия Васильевича Коваленко, что позволило ему быстро и своевременно производить установку вагонов.

...Не за горами зима. Работа в зимних условиях потребует от трудящихся цеха дополнительных усилий в разгрузке вагонов. И потому трудящимся вагоноопрокидывателя необходимо к этому времени достичь полной проектной мощности агрегата. Тем самым они облегчат работу всего цеха в этих сложных условиях. Думается, со своими обязанностями они успешно справятся.

Ю. ПОПОВ.

НАГРАДЫ — ЛУЧШИМ

Первое место с вручением переходящего Красного знамени и денежной премии управление, партийный, профсоюзный комитеты и комитет ВЛКСМ комбината по итогам социалистического соревнования на лучшее профессионально-техническое училище решили присудить коллективу ГПТУ № 41.

По итогам социалистического соревнования между группами решено признать победителями коллективы групп № 754 (ГПТУ № 13), № 35 (ГПТУ № 19), № 13 (ГПТУ № 41), № 7 (ГПТУ № 77), № 82 (ГПТУ № 97).

Лучшими учащимися по итогам 1975—1976 учебного года признаны В. Люкшин, Н. Лысоков, П. Седойкин, А. Баканов, Л. Канишева и другие.

А. ВИНОКУРОВ.

Уголок технической информации

У металлургов страны

* * *

На Ново-Липецком металлургическом заводе внедрена система автоматической подачи воды в окомкователи агломерационных машин. Система состоит из отсечного клапана, с помощью которого осуществляется подача или отсечка воды на окомкователь в зависимости от наличия шихты на питающем конвейере исполнительного механизма, осуществляющего управление клапаном и электрической схемы управления исполнительным механизмом. Сигнализатором наличия шихты на конвейере, по которому подается шихта, служит модернизированный сигнализатор наличия руды.

Внедрение системы позволило сократить выход некондиционного агломерата и, тем самым, повысить производительность агломерационных машин. Экономический эффект составил 26 тыс. рублей в год.

Информация подготовлена сотрудниками ОНТИ.