

# Магнитогорский МЕТАЛЛ

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

№ 139 (5958)  
Газета выходит с 5 мая 1935 года

ВТОРНИК, 23 ноября 1976 года  
Цена 2 коп.



Общесовхозный штаб социалистического соревнования сообщает:  
за прошедшую неделю победителями в социалистическом соревновании признаны коллективы известняково-доломитового карьера (сверх плана произведено 3053 тонны флюсов), третьего мартевского цеха (сверх плана выплавлено 462 тонны стали), ЛПЦ № 4 (сверх плана отгружено 530 тонн проката), ЛПЦ № 5 (сверх плана отгружено 2614 тонн проката), копрового цеха № 1 (разделано 4736 тонн и отгружено мартенам 830 тонн лома сверх плана), ФВСЛЦ (производственное задание недели выполнено на 128 процентов), кислородно-компрессорного производства (по кислороду задание недели выполнено на 102,2 процента, по углекислоте — на 101,7 процента), мебельного цеха (сверх плана за неделю произведено продукции на 11 тысяч рублей), локомотивного цеха ЖДТ (план ремонта вагонов выполнен на 100 процентов).  
Среди агрегатов победителями признаны коллективы коксовых батарей № 5, 6, доменной печи № 10, мартевских печей № 13, 14, 30, бляминга № 3, стана «500» и четырехклетевого стана.

## СМЕНА В РЯДУ СМЕН. РЕПОРТАЖ

Отлично трудится в году партийного съезда коллектив 32-й двухвальной печи первого мартевского цеха, а в этом коллективе особенно хорошо работает в последнее время бригада № 2, руководит которой мастер А. Карпов. За октябрь этой бригаде было присвоено первое место в общесовхозном социалистическом соревновании, на счету у этой бригады 750 тонн сверхплановой стали, выплавленной в октябре. А с начала года коллектив дал около 4 тысяч тонн сверхплановой стали, перекрыв свои обязательства (3 тысячи тонн).

...Вот и сегодня, 19 ноября, бригада работает слаженно. Подавляющее большинство членов бригады — сталевар Ю. Лапшов, первые подручные — Н. Галицкий и В. Гуленкин, вторые подручные — Е. Бузов и В. Кульевич — рабочие с большим опытом, и поэтому в любой ситуации на печи все они чувствуют себя уверенно.

Выпуск плавки на левой стороне печи. Мастер А. Карпов спешит на разливочный пролет проверить еще раз готовность печи к выпуску, а затем и проследить за сходом плавки. Плавка сошла — и он вновь уже на площадке перед печью, следит за заливкой чугуна в правую ванну. Он недоволен: чугун должен быть залит до выпуска плавки с левой стороны печи. Пророчено всего 15—20 минут, но и они скажутся на ходе плавки. «Успех зависит от всей бригады в целом», — говорит А. Карпов, — если кто-то из бригады допустит просчет, обяза-

тельно будут лишние хлопоты у всей бригады. А вообще же бригада у нас очень дружная. Этим, в первую очередь, и объясняется успех бригады в октябрьской работе».

В ноябре бригада работает не в лучших условиях — и мастер А. Карпов, и сталевар Ю. Лапшов отмечают перебои с подачей шихты и чугуна. Из-за этого бывают простои печи продолжитель-

## СТАЛЬ СЛАВНОГО ГОДА

ностью до получаса, а это десятки тонн недоданной стали, дополнительный расход топлива. В социалистических обязательствах бригады на 1976 год есть такой пункт — сэкономить 200 тонн топлива, так что простои печи и на выполнение соцобязательств влияют, и на выполнение плана. Поэтому и озабочены мастер со сталеваром существующими проблемами, поэтому и стараются сократить до минимума все операции на печи, вести процесс плавки в оптимальном варианте. И это бригаде удается. До пяти плавков за смену выдает бригада, приблизительно каждые полтора часа делается выпуск. И эта смена для второй бригады была удачной — выдано пять плавков, сверхплановый счет бригады получил немалое дополнение.

С. СУХОБЕКОВ.

## СРОК — РЕКОРДНЫЙ

На подстанции № 90 месяц назад вышел из строя компенсатор. Это резко сказалось на электроснабжении всего комбината. Его ремонт поручено выполнить бригаде электрослесарей электроремонтного цеха под руководством старшего мастера коммуниста Александра Егоровича Шилкина. Работа ведется по непрерывному графику под открытым небом, в стесненных условиях, в любую погоду. Электроремонтники понимают важность поставленной перед ними задачи и делают все возможное, чтобы выполнить работу качественно, в минимальный срок. Отлично трудятся электрослесари ветераны цеха Яков Фадеевич Вождов, Владимир Петрович Захаров, комсомолец Рафаил Юсупов. Труженики передовой бригады обязались завершить обмоточные работы к 29 ноября. По мнению специалистов, срок, за который будет выполнен большой объем работ, можно назвать рекордным.

Л. ЧЕМЕЗОВА,  
начальник БОТиЗ электроремонтного цеха.

## ЕСТЬ ЗАКАЗ!

Отлично поработали в прошедшей неделе бригады котельщиков-сборщиков цеха металлоконструкций, руководимые бригадиром Федором и Иваном Митрежко. Получив срочный заказ смонтировать циклоны для второй доменной печи, изготовленные которых отличаются большой сложностью, они выполнили его качественно и в срок. Большое мастерство и умение продемонстрировали котельщики-сборщики ударники коммунистического труда С. Тарасов, В. Мамонтов и газорезчик Н. Талин и другие.

Ю. АЛЕКСЕЕВ.

## СКОРО ПУСК

Вчера на реконструкции второй доменной печи состоялся субботник комсомольцев доменного цеха и профессионально-технических училищ.

Реконструкция финиширует, идет прокатка механизмов печи, загрузочного оборудования, особое внимание уделяется рабочим площадкам агрегата. А позавчера в 13 часов 30 минут второй доменный агрегат был поставлен на свшку.

В. ГОМЕНЮК,  
заместитель начальника доменного цеха по реконструкциям и капитальным работам.



Успешно трудится в первом году десятой пятилетки коллектив первого листопрокатного цеха. В числе передовых тружеников здесь называют и оператора главного поста Льва Николаевича Лежнева. Старейший труженик коллектива ударник коммунистического труда коммунист Лежнев ведет большую общественную работу, являясь многие годы политинформатором бригады. Его выступления перед товарищами всегда конкретны и интересны.

## ЗАКОННЫЙ УСПЕХ

Уверенно работает в первом году 10-й пятилетки коллектив вагоноремонтной службы.

На протяжении года и за 17 дней ноября лидирует в службе по производственным показателям пункт технического осмотра станций Сортировочная — Западная, руководит которым мастер Д. Е. Ткаченко. Вызван на соревнование пункт станции Стальная, коллектив мастера Д. Е. Ткаченко шесть раз в этом году завоевывал первенство в соцсоревновании среди пунктов осмотра вагоноремонтной службы.

Общий успех службы во многом зависит от ударников производства, лучших рабочих своей профессии старшего осмотрщика вагонов А. С. Горкуши, осмотрщика вагонов А. С. Белькова, смазчицы Л. А. Мальцевой, клепальщика Ю. А. Вьюшина.

С. ГОТИН.

На Криворожском металлургическом заводе стан «250» № 4 введен в эксплуатацию в феврале 1966 г., его проектная мощность составляет 800 тыс. т проката в год. В настоящее время достигнута производительность, равная 115,2% от проектной мощности. Прокатку на стане в смене ведут шесть вальцовщиков и четыре оператора постов управления черновой, промежуточной и чистовых групп. За 4 года и 10 месяцев производственный план коллективом стана выполнен на 100,1%, произведено сверх плана 1120 т проката (в социалистических обязательствах — 1000 т).

Высокие производственные показатели на стане достигнуты за счет внедрения передовой технологии и новой техники. Этому способствовала активная творческая деятельность новаторов производства. Так, группой рационализаторов стана во главе со старшим мастером

т. Стогнием Ю. Г. разработана и применена новая технология перевалок клетей с профиля на профиль, заключающаяся во внедрении, так называемых «транспортных калибров», исключающая необходимость вываливания клетей. Это позволило на

## У МЕТАЛЛУРГОВ СТРАНЫ

15—20% сократить продолжительность перевалки валков и получить годовой экономический эффект в сумме 18,8 тыс. рублей.

Группой инженерно-технических работников и рабочих стана разработана и внедрена более совершенная конструкция вводных роликовых коробок клетей чистовых групп с применением борированных роликов привальной арматуры, что способствовало обеспечению более надежной работы стана, снижению продолжительности текущих простоев и улучша-

нию качества проката.

По инициативе работников стана коренной реконструкции подвергнут участок молотов, до недавнего времени считавшийся узким местом в работе стана.

Проведена работа по внедрению систем автоматизации

расход извести 87 кг/т агломерата; удельная производительность по одному агломерату 1,63 т/м<sup>3</sup> час; содержание возврата в сухой шихте 27%.

Ожидаемый экономический эффект в результате организации производства

ке стержень формы для отливки изложницы. Установлено, что стойкость опытной партии изложниц (34 шт.) типа К-113 с металлокерамическим слоем на 11,5% выше стойкости изложниц, применяемых в настоящее время.

Внедрение изложниц с металлокерамическим рабочим слоем позволит получить экономический эффект 130 тыс. рублей в год.

\*\*\*  
Опытные плавки с повышенным расходом природного газа проведены Ждановским металлургическим заводом имени Ильича совместно с институтом «ДонНИИчермет» на доменных печах № 1 (объемом 1033 м<sup>3</sup>) и № 5 (объемом 2300 м<sup>3</sup>).

Максимальный расход природного газа на доменной печи № 1 составил 120 м<sup>3</sup>/т чугуна при расходе кислорода 93 м<sup>3</sup>/т чугуна. На доменной печи № 5 расход природного газа по-

и снижению трудовых затрат.

\*\*\*  
Донецким научно-исследовательским институтом черной металлургии исследованы показатели процесса спекания шихты основностью 0,7 и 2,0 Ясиноватской агломерационной фабрики. Результаты исследования позволили рекомендовать институту «УжГипромет» для использования в техническом проекте фабрики следующие технологические параметры:

— при производстве агломерата основностью 2,0 агломератов с основностью 0,7 и 2,0 на Ясиноватской аглофабрике составляет 4,3 млн. рублей в год.  
\*\*\*  
Технология отливки чугунных изложниц с металлокерамическим рабочим слоем толщиной 1,5—2,5 мм разработана и внедрена на Енакиевском металлургическом заводе совместно с Днепропетровским металлургическим институтом.  
Упрочняющий рабочий слой получают нанесением краски на основе ставролита на горячий, готовый к сбор-

вышелся с 44,9 до 66,7 м<sup>3</sup>/т чугуна при одновременной подаче мазута в количестве 29 кг/т чугуна, что в пересчете на природный газ доводило суммарный расход углеводородов до 88 м<sup>3</sup>/т чугуна. Максимальный расход кислорода при этом составил 97,6 м<sup>3</sup>/т чугуна.

Увеличение расхода природного газа привело к повышению производительности обеих доменных печей и снижению расхода кокса. Качество чугуна не ухудшилось.

На доменной печи № 1 среднесуточная производительность возросла на 188 т, расход кокса снизился на 39 кг/т чугуна, при увеличении расхода природного газа на 44,5 м<sup>3</sup> чугуна и расхода кислорода на 67,6 м<sup>3</sup>/т чугуна. Коэффициент замены кокса природным газом составил 0,89 м<sup>3</sup>/м<sup>3</sup> природного газа.

Информация подготовлена сотрудниками ОНТИ.