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

№ 12 (6597)
Газета выходит с 5 мая 1935 года

ЧЕТВЕРГ, 29 января 1981 года
Цена 2 коп.

ВЕСТИ ИЗ ЦЕХОВ

ЕСТЬ РЕКОРД!

Чем ближе день открытия съезда, тем выше трудовой накал в коллективе цеха ремонта металлургических печей № 1. За двадцать две предсъездовские недели он десятикратно становился победителем в своей подгруппе.

Рекордным трудом ознаменовалась минувшая неделя, на протяжении которой с хорошим качеством были отремонтированы мартеновские печи № 26, 5 и 31. На этих ремонтах выбрано и уложено в кладку 796 тонн бывшего в употреблении огнеупорного кирпича и сэкономлено в общей сложности 46 печечасов. За это время сталевары смогут выплавить многие тонны металла дополнительно к плану.

Приступая к ремонту двухванного агрегата № 31, коллектив взял на себя обязательство провести его за двое суток. Специалисты знают, что это — высокий рубеж. Но ремонтники поддерживали столь высокий темп работы, взаимодействия звеньев были настолько слаженными, что личное обязательство было значительно перекрыто: ремонт проведен за 42 часа и с отличным качеством работы. Это — рекорд по ремонту «двухванников» подобного типа.

Отлично сработало звено коммуниста А. Опарина, добившееся выработки 220 процентов против нормы, на 30—50 процентов перекрыли нормы выработки коллективы, руководимые А. Зыковым, В. Кулешовым, Г. Сахиным; четкостью отличались действия огнеупорщиц в звеньях С. Мирзиной, А. Курылевой, С. Раимовой; высокопроизводительно трудились шлаковщик М. Бикмеев и водитель автопогрузчика С. Гайсин. Успеху дела в значительной степени способствовало руководство начальников смен А. Габитова и В. Челнокова.

Ударный труд коллектива ЦРМП № 1 в минувшей неделе — залог того, что он сможет достойно поддержать инициативу сортопрокатчиков.

А. МОРИН,
секретарь партбюро ЦРМП № 1.

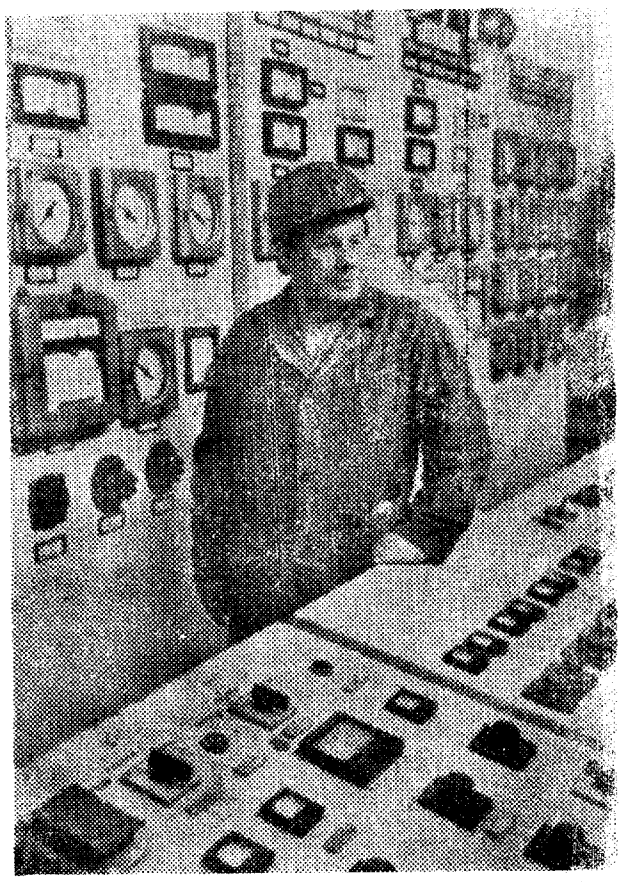
Высокая производительность, качество труда — норма работы каждого дня пятилетки!

На финише месяца

Книга трудовых дел в честь XXVI съезда КПСС обрела нового хозяина. Представители первого копрового цеха в торжественной обстановке передали ее коллективу листопрокатного цеха. 1425 тонн проката — столько сверхплановой продукции произвел коллектив за неделю.

Особой стабильностью отличается работа в январе стана «4500» (начальник стана Ю. Н. Филатов). Лучшая бригада здесь — коллектив, руководимый мастером Г. А. Зайцевым. На своем счету коллектив имеет 700 тонн проката сверх плана.

Л. ЛЕБЕДЕВА,
начальник ПРБ листопрокатного цеха.



Коллектив центральной электростанции обеспечивает цехи комбината и город различными видами энергии. Здесь трудится много мастеров высокого класса. Один из них — старший машинист котельной коммунист Борис Васильевич Цветков. Наставник молодежи, неоднократный победитель в социалистическом соревновании Борис Васильевич награжден знаком победителя в соревновании за 1980 год.

На снимке: **Б. В. ЦВЕТКОВ** у пульта управления котлом.

Фото Н. Нестеренко.

У МЕТАЛЛУРГОВ СТРАНЫ

На Орско-Халиловском металлургическом комбинате предложено устройство для непрерывного контроля температуры стали в мартеновской печи. Оно состоит из рычага с осью, закрепленной в подшипниках, расположенных между опорами каркаса печи. Термопара закреплена на водоохлаждаемой радиальной штанге, вводимой в печь с помощью гидравлического цилиндра, в котором в качестве рабочей жидкости используется вода под давлением 1,0 МПа. Для установки рычага и штанги в исходную позицию на задней площадке печи выполнен карман, закрываемый крышкой.

Экономический эффект от внедрения данного предложения на трех мартеновских печах составил 21 тысячу рублей в год.

* * *

На металлургическом заводе «Запорожсталь» определен ряд основных данных для проектирования технологии производства агломерата дутьевым способом: насыпные веса материалов, содержание углерода в слое, расход газа и воздуха на зажигание, разрежение, температура отходящих газов, их количество, давление и расход технологического воздуха и др.

Прочность агломерата полученного дутьевым способом, определена (по ГОСТ 15137—77). Выход класса плюс 5 мм составил 73 процента, класса минус 0,5 мм — 6,2 процента. Исследованы восстановимость и температуры размягчения этих агломератов, отобранных из трех зон (верх, центр и низ пирога).

Восстановимость агломерата вверху пирога составляет 32,48, в центре — 31,03, внизу — 30,84 процента.

На Центральном горно-обогатительном комбинате внедрен стенд, позволяющий отрегулировать и испытать гидроусилитель отдельно от автомобиля. В частности, можно проверить рабочее давление масла в магистрали, отрегулировать предохранительный клапан, отрегулировать усилие на штоке при прямом и обратном ходе, на стенде можно испытывать масляный насос как левого, так и правого вращения.

Обзор подготовлен сотрудниками ОНТИ.

ОБЪЯВЛЕНИЕ

30 января 1981 года в 18 час. 30 мин. во Дворце культуры им. С. Орджоникидзе состоится конференция трудящихся комбината по итогам выполнения коллективного договора за 1980 год и заключению коллективного договора на 1981 год.

СЛАВА ПЕРЕДОВИКАМ ПРОИЗВОДСТВА!

Ударники 10-й пятилетки

(Продолжение. Начало в № 10 и 11)

КАБАНОВ Михаил Николаевич — пуммировщик;
ИВАНОВ Юрий Павлович — бригадир электромонтеров;
ПОЛУТИНА Клавдия Федотовна — водитель погрузчика;
СИДОРЕНКО Анна Иосифовна — машинист крана;
КОСОВА Валентина Яковлевна — машинист крана;
ШУНИНА Валентина Михайловна — машинист крана;
ПИКАЛОВ Юрий Андреевич — мастер;
ЗИНИН Анатолий Иванович — вальцовщик;
ШУБИН Евгений Васильевич — старший мастер.

ПО ЛИСТОПРОКАТНОМУ ЦЕХУ № 4:

ПАРТИН Валерий Николаевич — нагревальщик;
СЕЛИВАНОВ Геннадий Константинович — нагревальщик;
ПРОПЛЕТКИН Геннадий Георгиевич — оператор;
ВОЛКОВ Леонид Иванович — вальцовщик;
КОЛОЧЕВ Анатолий Иванович — начальник стана;
РУСЛЯКОВ Павел Терентьевич — старший резчик холодного металла;
ВОЛЫНЕЦ Владислав Семенович — старший резчик холодного металла;
УРЖУМЦЕВ Виктор Сергеевич — травильщик;
КАЧАНОВ Анатолий Михайлович — бригадир отгрузки;
УЛЕГИН Владимир Михайлович — старший мастер;
РАЗДЫМАХИН Виктор Иванович — бригадир слесарей;
МАМИНОВ Виктор Николаевич — мастер;
ГАНЕЕВ Роберт Абдулович — электрик цеха;
КУЛИКОВ Владимир Ильич — электромонтер;
БОБРОВ Александр Иванович — слесарь.

ПО ЛПЦ № 6:

ШИРОКОВ Юрий Михайлович — лудильщик;
ПЕРЕПЕЛКИН Александр Петрович — электромонтер;
ТИХОНОВСКИЙ Петр Григорьевич — бригадир слесарей;
ПИСТУН Алексей Евстафьевич — помощник начальника цеха;
ГАНИЧ Александр Львович — старший мастер.

ПО ЛПЦ № 7:

АФАНАСЬЕВ Валерий Федорович — старший резчик;
ШАРШАКОВ Григорий Васильевич — машинист крана;
ТИХОНОВСКИЙ Владимир Григорьевич — бригадир оклада;
ОРЛОВ Николай Васильевич — вальцовщик-сборщик;
ЕГОРОВ Анатолий Васильевич — старший вальцовщик;
НИФАНИН Владимир Иванович — слесарь;
БЫЧКОВСКИЙ Александр Михайлович — электромонтер.

ПО ПРОКАТНОМУ ЦЕХУ № 9:

ЗАБЕЛИН Виктор Семенович — огнерезчик;
МЕЛЬНИКОВ Иван Степанович — огнерезчик;
СУСЛОВА Зинаида Ивановна — наждачница;
КРЫНИНА Александра Степановна — наждачница;
ПРОСКУРИНА Антонина Михайловна — наждачница;
ДОРОШ Наталья Кузьминична — наждачница;
ГЛОБА Нина Никитична — наждачница;
КАНАЕВ Константин Иванович — огнерезчик;
ИЛЬИН Николай Васильевич — огнерезчик;
ШОНИН Николай Васильевич — огнерезчик;
НУРУТДИНОВ Завдят — огнерезчик;
ЧУМАРИНА Александра Федоровна — маляр;
ХУДЯКОВ Михаил Степанович — электрик;
НЕДОРЕЗОВ Петр Ефимович — огнерезчик;
ЛИПЕНКОВ Василий Иванович — машинист крана;
СМИРНОВ Николай Петрович — газорезчик;
ЮЗМУХАМЕТОВ Табрис Хамзович — машинист крана;
АНДРОНОВ Валентин Иванович — мастер вырубки;
АФАНАСЬЕВ Николай Иванович — слесарь;
БАТУРИН Геннадий Алексеевич — слесарь.

ПО ЦЕНТРАЛЬНОЙ ЭЛЕКТРОСТАНЦИИ:

ШАРАПОВ Василий Иванович — электрослесарь;
ПОМАЗУНОВ Григорий Матвеевич — слесарь;
РАДКЕВИЧ Николай Иосифович — старший дежурный электромонтер;
РАТНИКОВА Мария Павловна — аппаратчик химводоочистки;
ХАРЧУК Вадим Лукич — газосварщик;
РУБЦОВ Борис Михайлович — слесарь;
ОВЧИННИКОВА Надежда Тимофеевна — машинист-обходчик по вспомогательному оборудованию.

ПО КИСЛОРОДНО-КОМПРЕССОРНОМУ ПРОИЗВОДСТВУ:

ГОРДЕЕВ Николай Кириллович — аппаратчик;
ЗОЛОТОВ Николай Федорович — слесарь-ремонтник;
МАЛАХОВ Евгений Иосифович — мастер;
РЕУТ Евгений Викторович — начальник смены;
ТИХОНОВ Петр Иванович — начальник участка.

ПО ПАРОСИЛОВОМУ ЦЕХУ:

АЗАРОВ Виктор Васильевич — машинист;
ТРОЙКИН Леонид Михайлович — электромонтер;
КАЗАКОВ Геннадий Иванович — слесарь;
СЕРГЕЕВА Ольга Федоровна — изолировщик;
ГРЕХОВ Василий Васильевич — мастер;
ДОБРЕЛИН Николай Иванович — слесарь;
ЧАЛДУШКИН Владимир Игнатьевич — слесарь.

ПО ЭЛЕКТРОРЕМОНТНОМУ ЦЕХУ:

ТАРАСОВ Александр Федорович — строгальщик;
ЛУШНИКОВА Валентина Вениаминовна — намотчик;
ДЕМИЧЕВА Надежда Григорьевна — чистильщик;
ГНЕДКОВ Дмитрий Алексеевич — токарь;
РЫБАКОВА Мария Ивановна — намотчик;
СТРИЖАКОВА Валентина Борисовна — электромонтер-обмотчик;
ЗОЛОТОВА Тамара Николаевна — изолировщик;
ОСИПОВ Андрей Николаевич — начальник техбюро;
ТОРОПОВ Анатолий Михайлович — электрослесарь;
ЕГУРНЕВ Павел Иванович — электрослесарь;
ГУСЬКОВ Валентин Федорович — старший инженер на конструкторских работах.

(Продолжение на 2-й стр.)