

МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

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

№ 128 (4105)
Год издания 32-й

ВТОРНИК, 26 октября 1971 года

Цена 2 коп.

ТРУДЯЩИЕСЯ СОВЕТСКОГО СОЮЗА!
НЕУКЛОННО ПОВЫШАЙТЕ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ ТРУДА! БОРИТЕСЬ ЗА ВЫПОЛНЕНИЕ ГОСУДАРСТВЕННЫХ ПЛАНОВ С НАИМЕНЬШИМИ ТРУДОВЫМИ И МАТЕРИАЛЬНЫМИ ЗАТРАТАМИ, СТРОГО СОБЛЮДАЙТЕ РЕЖИМ ЭКОНОМИИ, ПРОИЗВОДИТЕЛЬНО ИСПОЛЬЗУЙТЕ КАЖДУЮ МИНУТУ РАБОЧЕГО ВРЕМЕНИ!

(Из Призывов ЦК КПСС)

Обязательства будут выполнены

Близится праздник — пятьдесят четвертая годовщина Октября. На рабочих площадках нашего цеха предпраздничное настроение ощущается и стремлении сталеплавильщиков выполнить свои обязательства в честь приближающегося праздника. А обязательства приняты деловые, конкретные, и сегодня можно уже говорить о том, как выполняются они коллективом первого мартеновского цеха.

Не раз говорили мы о мастерской работе коллективов двадцать девятой, тридцать второй, двадцать шестой печей. Сталевары этих агрегатов А. Романов, А. Клизов, В. Пономарев, А. Ракицкий, В. Торин, И. Ну-

ждин, П. Коробка, В. Вичниченко добились выплавки наибольшего количества стали дополнительно к заданию. В предпраздничных обязательствах трудящиеся цеха заявили о готовности выдать в октябре шесть тысяч тонн стали сверх плана. На 21 октября около пяти тысяч тонн стали уже было приплавлено к плановому заданию месяца.

Справляются коллективы мартеновских печей цеха и с таким обязательством, как выплавка по заказам на 98 процентов в недельном разрезе. Пока неизвестны точные цифры экономии топлива, металлошхты.

Они будут известны в конце октября. Но текущие показатели свидетельствуют о том, что мартеновцы добьются сокращения расхода топлива и металлошхты на одну тонну стали соответственно на пять процентов и на один килограмм по сравнению с октябрем прошлого года. А значит, будет выполнено и еще одно обязательство — в дни празднования пятидесяти четвертой годовщины Октябрьской революции каждый сталевар сварит скоростную плавку на экономленном сырье и топливе.

П. ЛАПАЕВ,
председатель цехового
комитета профсоюза
мартеновского цеха № 1.



Станочники цеха механизации успешно несут трудовую вахту в честь приближающейся 54-й годовщины Великого Октября. Многие из них ежедневно перевыполняют задания и тем самым вносят весомый вклад в выполнение обязательств первого года девятой пятилетки.

На снимке: передовая фрезеровщица Наркиза Абдуловна Букетова, выполняющая нормы до 110 процентов.

СИ ГОЛОМ СИ ТЕХНИЧЕСКОЙ СИ ИНФОРМАЦИИ

НА МАКЕЕВСКОМ металлургическом заводе предложен способ раскисления стали, при котором специально отлитые алюминиевые кольца перед выпуском плавки (на плавильном участке фасонно-литейного цеха) насаживаются на стопор и заклиниваются в нижней его части.

При выпуске плавки кольца быстро покрываются металлом и не всплывают, что способствует их полному растворению.

В результате внедрения предложения повысилось качество стали, а расход алюминия на раскисление уменьшился на 27,8 процента.

НА НОВОЛИПЕЦКОМ металлургическом заводе внедрена автоматическая система точного останова барабана моталки широкополосного стана 2000 горячей прокатки. Система имеет фотоэлектрический датчик количества витков полосы на барабане, а также датчики, фиксирующие скорость, угол поворота барабана и момент намотки последнего витка полосы. Внедрение системы позволило ликвидировать самопроизвольное отгибание от рулона заднего конца полосы под действием собственного веса, при этом улучшилось качество намотки и облегчился сьем руды-

на с барабана. Экономический эффект составил 20 тысяч рублей.

НА ЧЕРЕПОВЕЦКОМ металлургическом заводе на адьюстаже стана 730/530 внедрен ультразвуковой метод контроля макроструктуры квадратной заготовки по черновой поверхности. Для контроля используют ультразвуковой дефектоскоп типа УМД-1М с прямыми искательными головками (частота 2,5 мГц). Внедрение ультразвукового контроля позволило сократить длительность аттестации плавки, повысить производительность стана за счет полного устранения отбора проб, ликвидировать

операции, связанные с обработкой и контролем проб методом глубокого травления. Годовой экономический эффект составляет около 50 тысяч рублей в год.

НА КУЗНЕЦКОМ металлургическом комбинате изменена конструкция уха днища сталеразливочного ковша. На днищах сталеразливочных ковшей емкостью 230 тонн имеется ухо для крепления кантовальной тяги. Ухо часто приходилось ремонтировать вследствие разработки отверстий под валик кантовальной тяги. Было предложено в отверстия уха вставлять втулки и закреплять их электросваркой. При износе

втулки заменяются новыми. Внедрение предложения дало экономии 1410 рублей в год.

НА НИЖНЕТАГИЛЬСКОМ металлургическом комбинате на вагон-весах установили отдельный привод для каждой стороны трансмиссии с применением редукторов типа РМ-400.

Внедрение данного предложения позволило увеличить межремонтный период вагон-весов в два раза и уменьшить расходы на изготовление быстро изнашивающихся деталей.

Экономический эффект составил 7,3 тысячи рублей в год.

На пути к новому

повышения производительности слябинга.

В настоящее время инженеры Р. А. Ганеев и А. Д. Певнев, электромонтер Владимир Данилов вместе с наладчиками заканчивают на слябинге настройку сложных схем тиристорного управления и новых для комбината блочных систем регулирования типа УБСР. Уже проведено горячее опробование и прокатаны первые слябы на новой схеме. С ее вводом ускорится работа главного привода слябинга, значительно возрастет производительность стана.

А впереди у работников лаборатории новые задачи. Весьма перспективные, экономичные и надежные тиристоры должны будут заменить в ближайшие годы устаревшие схемы на многих электродвигателях.

Г. ТОКАРЕВ,
начальник проектно-исследовательской лаборатории ЦЗЭТА.

ГЛАВНЫЙ ИТОГ

На комбинате финишировал смотр рационального использования и охраны водных ресурсов от загрязнения и защиты атмосферного воздуха от выбросов промышленных предприятий.

В ходе смотра поступило от трудящихся комбината 983 предложения, 732 из них было принято к реализации и более 500 уже внедрено в производство.

В период смотра был осуществлен ряд мероприятий, способствующих значительному уменьшению загрязнения заводского пруда, рациональному использованию и охране водного и воздушного бассейнов. Усилен был контроль за работами по строительству очистных сооружений, велись

исследования по использованию фенолсодержащих сточных вод в процессе обогащения на углеобогатительной фабрике коксохимического производства, проводилось благоустройство территории комбината. Кроме того, жестче контролировалось выполнение разработанного на нынешний год и утвержденного директором приказом плана утилизации ценных веществ из сточных вод цехов комбината. Использование утилизированных веществ за период смотра дало комбинату 1 миллион 125 тысяч рублей.

В ходе смотра разработаны и частично внедрены мероприятия по рациональному использованию технической и пожарно-питьевой

воды, а также по эффективной работе очистных сооружений, что позволит получить экономии на сумму 624 тысячи рублей. Но, разумеется, главным результатом смотра можно считать то, что были созданы дополнительные условия для того, чтобы небо над Магниткой и вода в заводском пруду стали чище.

Рассмотрев итоги смотра и действительное состояние очистки сточных вод в цехах и хозяйствах комбината, общекорпоративная комиссия на своем последнем заседании признала лучшими в этом отношении коллективы коксохимического производства, цеха водоснабжения, листопрокатных цехов № 3 и № 5 и горнообогатительного производства.

Л. ХАБАРОВ.