

# Магнитогорский МЕТАЛЛ

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

№ 129 (6714)  
Газета выходит с 5 мая 1935 года

ВТОРНИК, 3 ноября 1981 года  
Цена 2 коп.

## Твоя строка в Октябрьский рапорт



### Вклад прокатчиков

Отличным трудом решили ознаменовать юбилей родного комбината листопрокатчики нашего цеха.

Обо всем хочется отметить ударный труд рабочих четырехклеточного стана. Уже к 29 октября этот коллектив рапортовал о выполнении месячного задания. При этом выдана сверх плана 4741 тонна холодного проката.

Наибольший вклад в копилку сверхплановой продукции внесли труженники третьей бригады, руководимой мастером А. Р. Сергеевым и старшим вальцовщиком П. Н. Бурцевым: на их счету 2884 тонны проката сверх плана.

**Ю. ЛИТВИНОВ,**  
председатель комитета профсоюза ЛПЦ № 5.

### Встречая юбилей

Коксохимии прилагают немало усилий для обеспечения предприятий страны качественной продукцией химических цехов производства.

На минувшей неделе лучших результатов в социальном соревновании добился коллектив первого цеха улавливания, который перевыполнил производственные задания по выпуску бензола, сульфата аммония и фенолятов сточных вод.

По итогам соревнования в цехе признаны лучшими по профессии аппаратчик бензолного отдела и н. и. н. Н. К. Лутов, аппаратчик сульфатного отделения А. Н. Волков, бригадир электромонтеров А. С. Сычев и чистильщик хампродуктов Л. Н. Яромасова.

Эти труженники стремятся ударной работой достойно встретить 50-летие коксохимического производства и золотой юбилей комбината.

**А. КОВАЛЕВ,**  
зам. председателя профкома КХП.



Имя машиниста крана Ихтияра Байгарина в мартеновском цехе № 2 знает весь коллектив. Он неоднократный победитель социального соревнования, выполняет большую общественную работу — является общественным инспектором по охране труда и технике безопасности. На участке, где работает Ихтияр Байгарин, все машины и механизмы работают безаварийно, находятся в образцовом состоянии. И во всем пример здесь показывает передовой машинист.

На снимке: Ихтияр БАЙГАРИН.

Фото Т. Усик.

### ВАХТА ПРОДОЛЖАЕТСЯ

Продолжается вахта ударного труда в сталеплавильном переделе. Из цеха в цех переходит почётная Книга эстафеты, посвященной золотому юбилею нашего комбината.

Следующие в трудовой эстафете — вспомогательные цехи передела. От них сегодня зависит стабильная работа всех сталеварских коллективов. По праву лучших первыми приняли символ эстафеты труженники ЦРМП № 1.

Хорошо погрудились ремонтники. Средняя норма выработки здесь составила 129,2 процента, при обязательствах 125,6. Выбрано и вновь использовано в клад-

ке 68 тонн огнеупоров, что превышает обязательства на 13 тонн.

Хотелось бы отметить высокопроизводительную работу звеньев, которыми руководят старшие огнеупорщики В. П. Макарусов, Х. А. Юлдашев, А. П. Опарин, Ю. П. Харитонов, Д. С. Гелеханова.

**В. ЛЫСЕНКО,**  
председатель комитета профсоюза сталеплавильного производства.

### В ногу с технологами

На двое суток раньше календаря наступил ноябрь для трудящихся прокатного отделения ЛПЦ № 5.

На протяжении всего месяца бригады трудились ровно, с постоянным превышением плана. Это относится не только к прокатчикам.

Не подвели технологов и работники вспомогательных служб — механики, электрики, энергетики. Вальце-шлифовальный участок тоже был на высоте: подача

отреставрированных валков шла бесперебойно. Отличились в октябрьские дни бригадиры И. П. Осташико и Н. Р. Базутин, шлифовальщик М. Г. Касамов, бригадиры слесарей И. Е. Филиппов и Р. Р. Яковлев.

**М. СТЕКОЛЬЩИК,**  
начальник прокатного отделения ЛПЦ № 5.

### Состоялась конференция

31 октября состоялась XXXI отчетно-выборная профсоюзная конференция комбината. Конференция заслушала и обсудила отчеты о работе профсоюзного комитета и его ревизионной комиссии и приняла соответствующее постановление.

Затем состоялась выборы профсоюзного комитета и ревизионной комиссии, а также делегатов на XII областную отчетно-выборную профсоюзную конференцию рабочих металлургической промышленности.

На первом организационном заседании вновь избранного профсоюзного комитета его председателем избран В. Н. ТИМОФЕЕВ.

Подробный отчет о работе конференции читайте в следующем номере газеты.

## У металлургов страны

Липецкий политехнический институт совместно с Новолипецким металлургическим заводом (НЛМЗ) провели исследования точности уравнивания шпинделей главных приводов прокатных станов в зависимости от уровня динамических нагрузок. Установлено, что точным является такое уравнивание, при котором на универсальные шарниры не передаются радиальные усилия от массы шпинделя. Было усовершенствовано применяемое для этого пружинно-гидравлическое устройство. Устойчивая длительная работа устройства достигнута путем добавления к существующей системе двух пакетов дросселирующих шайб, обеспечивающих требуемое давление в полости гидроцилиндра.

Промышленная эксплуатация устройства в черно-

вой клетке непрерывного плавильного стана 2000 горячей прокатки НЛМЗ в течение года показала увеличение долговечности деталей главной линии за счет снижения ударных нагрузок. Уменьшился износ вкладышей шарниров шпинделей. Ожидаемый экономический эффект составляет около 50 тысяч рублей в год.

Донецким научно-исследовательским институтом черной металлургии совместно с Челябинским металлургическим заводом разработана схема и введена в опытно-промышленную эксплуатацию система технологической смазки валков на стане 2300/1700. В системе использован принцип противотока охлаждающей воды и вырскиваемого масла. Кроме того, смазка может подаваться

на поверхность рабочих валков при помощи разработанных пневматических длиннофакельных форсунок, которые крепятся к боковым линейкам с входной стороны клетки — по две на каждый рабочий валок. В качестве смазки использовали минеральные масла Ц-24, Ц-52, П-26, расход их составил 150—200 г/т проката. Подавали смазку на вторую и предпоследнюю клетку непрерывной группы (клетки № 4 и 7).

В результате применения технологической смазки достигнуто снижение износа рабочих валков в среднем на 10—20 процентов. Отмечено улучшение микрорельефа поверхности валков.

Макеевским металлургическим заводом совместно с Донецким политехническим институтом в про-

мышленных условиях опробована фурма с двумя плоскими соплами для продувки металла кислородом в подовых сталеплавильных печах. По результатам опробования на 250- и 480-тонных мартеновских печах установлено снижение удельных расходов топлива на 6—15 кг и кислорода на 0,3—3,0 м<sup>3</sup> на тонну стали; увеличение выхода годного (на 0,5 процента) и коэффициента использования кислорода (на 15—20 процентов), а также снижение выносов. Это свидетельствует о преимуществах плоской струи перед круглой. Плоские сопла могут быть использованы в любой конструкции продувочного устройства для улучшения его технических характеристик.

Обзор подготовлен инженерами ОНТИ ММК.

## Лауреаты областной премии „Орленок“

Бюро обкома ВЛКСМ, президиум областного совета ВОИР, президиум областного совета НТО рассмотрели предложения комиссии по присуждению областной молодежной премии «Орленок» в области науки, техники и производства.

В числе других премия 1981 г. присуждена: Л. Ш. НОВАКУ, старшему инженеру, Е. В. АРТАМОНОВОЙ, инженеру, А. И. ТЮЛЕНОВОЙ, инженеру лаборатории валков прокатных станов ЦКК ММК, — за работу «Исследования причин поверхностных повреждений опорных валков и разработка мероприятий по их устранению».

### Новые стройки ММК

## НЕУВЯЗКИ НА СТАРТЕ

О коксовой батарее № 7-бис пока ведется мало разговоров. Понятно, почему. Объект не пусковой, и строительство его находится в начальном состоянии. Сегодня мы стоим лишь у истоков его рождения. Но ведь рано или поздно наступит момент, когда усилится спрос за состояние дел на этом объекте, и все начнут ссылаться на промедление, допущенное Земстроём. Короче говоря, уже сегодня мы должны готовить фронт другим исполнителям на строительстве коксовой батареи № 7-бис.

И мы готовим этот фронт, а замедленность темпов вызвана сторонними причинами. Начали мы устройство ластового дренажа, подготовили основание для него. Но все уперлось в изставку щепня. С 23 октября направляем мы заявку в управление производственно-технологической комплектации треста об ежедневной поставке 150—200 кубометров щепня. Если бы она выполнялась, на объекте было бы уже уложено 700—800 кубометров щепенки. И мы смогли бы треть основания батареи передать Бетонстрою, то есть привлечь на новый объект еще и смежника. Но наши заявки не выполняются УПТК даже наполовину. За четыре последних дня поступило лишь 70 кубометров щепня.

Пора разворачивать фронт и на площадке дымовой трубы «семерки-бис». Он тоже значительный и трудоемкий: глубина котлована для основания трубы 11 метров. Чтобы начать здесь работы, необходимо срочно перенести коммуникации: электрокабельный блок, пожарно-питьевой водопровод и водосток. На все это требуется техническая документация. Управление капитального строительства комбината не выдает ее Спецпромстрою. А в результате мы оказываемся без фронта. Неужели и на строительстве коксовой батареи № 7-бис повторится та же история, что происходила на пусковой батарее, когда была скомкана начальная стадия ее возведения и все решалось впопыхах?

**В. МОЛОДЦАНОВСКИЙ,**  
начальник участка;  
**А. СОКОЛОВА,**  
бригадир Земстроёя.

Очередной совместный выпуск газет «Магнитогорский рабочий», «Магнитострой» и «Магнитогорский металл» на пусковых объектах комбината читайте на 3-й странице.