

Магнитогорский МЕТАЛЛ

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

№ 132 (5951)
Газета выходит с 5 мая 1935 года

ЧЕТВЕРГ, 4 ноября 1976 года
Цена 2 коп.

ВЕЛИКОМУ ОКТЯБРЮ — ДОСТОЙНУЮ ВСТРЕЧУ!

ПО ВСЕМУ ЦИКЛУ

Коллектив комбината успешно выполнил октябрьский план по производству основных видов продукции. В счет социалистических обязательств дополнительно к плану произведено 1000 тонн чугуна, 3600 тонн стали, 200 тонн прокатной продукции. Таким образом, на сверхплановом счету первого года десятой пятилетки стало 23 тысячи тонн чугуна, 44200 тонн стали, 9000 тонн проката.

В октябре реализовано продукции сверх плана на 894 тысячи рублей, а с начала года план по реализации перекрыт на 13 млн. 850 тысяч рублей.

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

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

Молодцы!

В октябре выполнение заказов по первому мартеновскому цеху составило 98,9 процента. В выполнении заказов особенно отличились мастера двухванных агрегатов А. Н. Кретиный, Р. М. Фрадкий, А. Г. Карпов. Их работа — это стопроцентное выполнение заказов. Слава мастерам своего дела!

В. ОПЕКАНЕЦ,
секретарь бюро ВЛКСМ первого
мартеновского цеха.

ВЕСОМЫЙ ВКЛАД

Последнее время в трудовом соперничестве выделяется коллектив бригады № 2 (начальник смены В. А. Чудинов): в октябре сверх плана разделано 2000 тонн металлолома. Ударно потрудились в первый день ноября — в этот день сверх плана разделали 515 тонн металлолома. Особо весомый вклад в успешное выполнение повышенных предпраздничных обязательств бригады вносит экипаж пресса Б-101 № 2. С огоньком трудятся старший прессовщик Н. А. Гандзюк, стропальщик В. Н. Белов, машинист крана Н. Н. Скутин.

М. ГЕРАСИМЕНКО,
председатель цехкома профсоюза копрового
цеха № 1.

Обновляется домна № 2

Отставание, имевшееся на реконструкции 2-й домновой печи, ликвидировано 2 ноября. Руководители ремонта отмечают, что наиболее напряженные усилия пришлось затратить на монтаже ковшониковой площадки. Здесь в числе других трудился коллектив прораба В. П. Курныкина с монтажного участка № 1 первого управления Уралдорремонта — инициатор подвигнутых всеми ремонтниками починка ликвидировать отставание к 59-й годовщине Великого Октября. А на некоторых участках работы ведутся с опережением графика. Из хода выполнения сетевого графика видно, что ремонтники экономят 6 суток при работах на проеме шахты печи, на 4 суток опережается график монтажа нисходящих газоотводов, монтажных балок, оборудования главного подъема, на неделю идут вперед при монтаже пешеходных шахт.

Отставание ликвидировано значительно раньше, чем намечено принятыми повышенными предпраздничными социальными обязательствами коллективов. Принесли свои плоды улучшения организации тру-

да, энтузиазм, активизация социалистического соревнования.

2 ноября. В эти сутки пальма первенства присуждена бригадам прораба В. А. Акбулатова монтажного участка № 1 первого управления Уралдорремонта. На втором месте — трубопроводный участок этого же управления (руководитель В. И. Сидоров), третье место занял участок № 4 шестого стройуправления Уралчерметремонта (руководитель В. П. Щербакоев).

Сейчас важно закрепить достигнутые успехи. И это возможно, судя по одному из многих сообщений, поступивших вчера. На данном этапе реконструкции большое значение имеет оперативная укладка углеродистых блоков лежачи печи. 99 штук уложили за смену бригады монтажников А. Г. Кашеварова и В. Е. Удоды, норма выполнена на 175 процентов. В этот же день на 177 процентов выполнили задание бригады монтажников В. С. Якунина, В. А. Михайлова, Н. П. Бугуева, уложив 120 блоков.

К. ИВАНОВ,

Новаторы — празднику

ГАЗОВЩИК доменного цеха комбината А. Г. Уликин в творческом содружестве с мастером М. В. Яхонтовым разработали рационализаторское предложение, позволившее значительно улучшить теплоизоляцию кольцевого воздуховода доменной печи № 9.

Они предложили заменить теплоизоляцию из каолиновых мат на диатомовый кирпич, что уменьшило затраты на выполнение этой работы (кирпич в несколько десятков раз дешевле каолиновых мат) без снижения качества теплоизоляции.

В денежном выражении экономия составляет 13,9 тыс. рублей в год.

В ЦЕЛЮМ листопркатом цехе рационализаторами центральной лаборатории автоматизации Л. А. Самохиным и Г. Ф. Шнайдером совместно с начальником прокатного отделения П. З. Елесиным и другими разработано предложение по установке специального цифрового табло задания на прокатку. Электронный помощник, предложенный новаторами, выдает четкую информацию технологическому персоналу о заданиях на прокатку и тем самым сокращает время на перестройку стана, а также способствует повышению качества продукции. Годовая экономия в денежном выражении составляет 17,3 тысячи рублей.

Подготовлено группой
информации совета ВОИР.

У МЕТАЛЛУРГОВ СТРАНЫ

На Криворожском центральном горно-обогатительном комбинате внедрен горизонтальный виброконвейер для удаления просыпи из под палет обжиговых машин.

Виброконвейер представляет собой лоток, зафуртованный нержавеющей сталью и установленный под углом 5 градусов. Колесательное движение передается от вибратора. Проектная мощность конвейера 50 т/час, что обеспечивает передачу всех просыпей.

Применение конвейеров на обжиговых машинах позволяет увеличить производство окатышей. Экономический эффект составляет 83 тысячи рублей в год.

Материал подготовлен
сотрудниками ОНТИ
комбината.

Среди передовиков производства второго копрового цеха называют машиниста крана Надежду Федоровну Игуменцеву. Двадцать лет трудится на комбинате Надежда Федоровна. Она ударник коммунистического труда, награждена знаком «Победитель соцсоревнования 1975 года». И. Ф. Игуменцева вносит весомый вклад в выполнение обязательств.



За строкой решений XXV съезда КПСС

ТРУДОВАЯ ПЕРЕКЛИЧКА: ММК — КМК — НТМК

«Основными направлениями развития народного хозяйства СССР на 1976—1980 годы» поставлены перед металлургами серьезные задачи. Одна из них звучит так: увеличить в 1,5—2 раза выпуск эффективных видов металлопродукции: холоднокатаного листового проката, листового проката с покрытиями, гнутых профилей, проката с упрочняющей термической обработкой, из низколегированной стали, листовой нержавеющей и трансформаторной холоднокатаных сталей...

Освоение многих эффективных, экономичных профилей проката возложено на соревнующиеся между собой предприятия — Нижнетагильский, Новокузнецкий и Магнитогорский металлургические комбинаты. Как выполняют флагманы черной металлургии ответственное задание? На этот вопрос отвечают ведущие специалисты комбинатов.

Напомним, что очередная трудовая переключка открылась статьей заместителя главного прокатчика ММК А. Добронравова и главного калибровщика В. Полушкина «Почин сделан» («Магнитогорский металл» от 21 октября 1976 года).

Сегодня мы предоставляем слово кузнечанам и тагильчанам.

С СИБИРСКОЙ МАРКОЙ

СПУСКА прокатного производства на Кузнецком комбинате сибирские металлурги старались как можно полнее и лучше удовлетворять потребности народного хозяйства в самых различных видах продукции. Предприятие ежегодно осваивает 5—7 новых профилей проката. Не стала исключением и новая пятилетка. Так, только в девятой пятилетке освоено выпуск более тридцати прогрессивных профилей со сложной конфигурацией из различных марок сталей. В качестве примера можно назвать продукцию рельсобалочного цеха: швеллер неравнополочный, подкладку к железнодорожным рельсам, специальную башмачную полосу для тракторов. Комбинат является единственным поставщиком в Союзе трамвайных рельсов, а это один из самых сложных профилей проката. В среднесортном цехе освоено производство угловых профилей с переменной толщиной полок, швеллеров с параллельными полками. В сортопркатном цехе стали катать лемешную полосу с двусторонним лезвием.

Говоря о расширении сортамента профилей, следует сказать и об изменениях их марочного состава. На комбинате постоянно увеличивается производство низколегированного металла. Если в 1967 году его доля в общем объеме производства

проката составляла 5,4 процента, то в прошлом году она возросла до 8,2 процента.

На ряде машиностроительных заводов, изготавливающих шестерни для грузовых автомобилей, использовали до недавнего времени легированную сталь с последующей термической обработкой. Освоение нашим комбинатом выплавки углеродистой стали пониженной прокаливаемости позволило устранить термообработку и механизировать процесс получения деталей. Количество заказов на этот металл быстро растет.

На XXV съезде партии перед металлургами была поставлена задача: улучшить качественные характеристики проката, расширить сортамент, освоить новые марки стали для прокатной продукции. Проблемы эффективности и качества никогда прежде не ставились столь масштабно и так целеустремленно, как в настоящее время. За первый год десятой пятилетки только в среднесортном цехе были освоены такие новые профили, как специальная накладка с железнодорожными рельсами и специальный взаимозаменяемый профиль для крепления горных выработок, в сортопркатном цехе — клемма для раздельного крепления рельсов к железобетонным шпалам. Последний профиль был запущен в производство по просьбе Министерства пу-

тей сообщения и даст экономический эффект 170 тысяч рублей в год.

С целью получения более качественного проката на комбинате проделана большая работа и по совершенствованию технологии. В рельсобалочном цехе при прокатке двутавровых балок используется четырехвалковая клеть. Ее применение позволяет сократить расход металла на тонну готовой продукции за счет прокатки на минусовых допусках на пять килограммов. Производительность стана заметно возросла, а расход валков уменьшился в 2—3 раза. В результате внедрения этой клетки значительно улучшился товарный вид продукции. Именно это позволило, в первую очередь, предъявить государственной комиссии к аттестации на Знак качества два профиля рельсобалочного цеха. Заметную экономию

металла даст и внедрение специального рейпера при нагреве блюмсов, прокат которого мы освоили первыми в Союзе. Он позволяет более равномерно прогревать заготовки, чтобы увеличить возможность прокатки с минимальным допуском. Такой же эффект дает сокращение пропусков через клеть благодаря постоянному совершенствованию калибровки.

В ближайшее время в рельсобалочном цехе будет пущено в эксплуатацию отделение термической обработки железнодорожных рельсов. Объемная их загрузка позволит повысить стойкость в полтора раза. Это особенно важно, так как наши рельсы уже идут на БАМ, а нынче начнется освоение шаропрокатного стана, который будет обеспечивать стальными мелющими шарами не только горнорудные предприятия комбината, но и многие другие.

При освоении новых профилей прокатчики сталкиваются с рядом трудностей. Так, Министерство черной металлургии СССР практически не дает времени на их освоение. Все еще недостаточно применяется материальное стимулирование в этом важном деле. На вновь освоенную продукцию поначалу не всегда находятся заказчики. Вернее, новый прокат плохо рекламируется. Малое же количество заказов требует от нас дополнить. (Окончание на 2-й стр.)