

# Магнитогорский МЕТАЛЛ

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

№ 34 (7233)  
Газета выходит с 5 мая 1935 года

ВТОРНИК, 19 марта 1985 года  
Цена 2 коп.



Знакомьтесь: штамповщик цеха металлоизделий Валентина Степановна ЯНИНА. Многие годы трудится она в отделении оцинкованной посуды. Здесь изготавливаются товары широкого потребления, в повышение качества которых вкладывает немало сил ударник коммунистического труда наставник молодежи В. С. Янина. Она пользуется заслуженным авторитетом в коллективе как профессиональный работник и как активная общественница.  
Фото Н. Нестеренко.

## „КРАСНАЯ СУББОТА“ ЗОВЕТ НА РАБОТУ

### Дополнительно к плану

Во всех цехах прокатного производства прошли рабочие собрания по поддержанию почта москвичей о проведении Всесоюзного коммунистического субботника, посвященного 115-й годовщине со дня рождения В. И. Ленина. Созданы штабы по организации субботника, определяется объем предстоящей работы, составляются планы проведения праздника в рабочей спешковке.

новные работы, включенные в планы, — это уборка, покраска помещений, ремонт оборудования, наведение порядка на территориях, сортировка, упаковка и отгрузка товарной продукции.

Непосредственно в день 20 апреля прокатчики обязались дополнительно к плану выпустить 500 тонн горячего и отгрузить 250 тонн товарного проката.

**Ю. ТЮРИН,**  
секретарь парткома  
прокатного производ-

### Плюс 15 тысяч рублей

На сменно-встречных собраниях трудящиеся цеха металлоизделий одобрив и поддержали почта москвичей о проведении 20 апреля Всесоюзного Ленинского коммунистического субботника. Создан штаб субботника, который возглавил начальник цеха С. М. Захаркин, составлен и утвержден конкретный план работы.

Решено, что субботник в нашем цехе будет про-

ходить, в основном, на рабочих местах. Наш коллектив обязался изготовить в этот день сверх плана кроватей более чем на пять тысяч рублей и оцинкованной посуды более чем на 10 тысяч рублей. Заработанные деньги будут перечислены в фонд субботника.

**П. ПИЧУГИН,**  
секретарь партийного  
бюро цеха металло-

### Работы будет много

Штаб по организации и проведению субботников в третьем мартеновском цехе начал работать еще в феврале, когда пришлось бороться со снежной стихией. Позже трудящиеся цеха в свои выходные дни выходили на субботники по ликвидации последствий снежных заносов. Быстрое таяние снега в марте ставит перед нашим коллективом новые проблемы.

Иными словами, субботники мы проводим по-прежнему регулярно. Сейчас, как и все трудящиеся комбината, мартеновцы третьего цеха начали готовиться к участию во Всесоюзном коммунистическом субботнике, посвященном 115-й годовщине со дня рождения В. И. Ленина. Штаб по его организации и проведению будет работать в прежнем составе. Намечен план проведения «красной субботы», определяется объем работ.

Механослужба цеха в числе крупных мероприятий наметила для себя ремонт завалочной машины, одного шихтового крана, профилактический ремонт залочных и разливочных кранов. Вместе с механиками будут трудиться и электрики.

Коллективы печного и разливочного пролетов сделают ремонт, очистку и покраску пультов управления и вентиляционных систем, комнаты мастеров. На текущей неделе пройдут рабочие собрания во всех бригадах и на участках, где будут утверждены планы проведения коммунистического субботника. В них будут включены все необходимые мероприятия по подготовке цеховых помещений к первомайским праздникам, Дню Победы и, конечно, к работе в летних условиях.

**Р. МИХЕЕВ,**  
секретарь партийного  
бюро мартеновского  
цеха № 3.

## СКАЗАТЬ ВЕСКОЕ СЛОВО

И. Х. РОМАЗАН, главный инженер ММК

В каждом из десяти цехов комбината из десяти сегодня работают советы НТО, созданы и эффективно действуют 22 комплексные творческие бригады. В активе научно-технической общественности комбината за последнее время — многие ценные работы, полезные новшества, внедренные в цехах предприятия.

В горно-обогатительном производстве, например, внедрена комбинированная схема откатки на горе Дальней, что позволяет ежегодно перевыполнять план по добыче сырой руды и затем — по производству готовой руды. В доменном цехе осваивается работа печи № 9 с 25 фурмами. Уже сейчас получен прирост производства чугуна в 22 тысячи тонн при экономии почти двух с половиной тысяч тонн кокса.

Научно-техническая общественность коксохимического производства участвовала в освоении проектной мощности коксовых батарей № 8-бис и 7-бис. В этом производстве внедрена автоматизация работы отсадочной машины мелких классов угля, что позволило улучшить режим отсадки, снизить засоренность продуктов обогащения, увеличить выход концентрата. После реконструкции системы автоматического дозирования шихты на первом блоке углеподготовительного цеха возросло качество подготовки шихты и далее — качество кокса по механической прочности. А это, в свою очередь, дало возможность снизить удельный расход кокса на производство чугуна.

В ближайшее время сек-

ция совета НТО коксохимического производства будет участвовать в решении целой серии важных задач. Предстоит строительство коксовой батареи № 9-бис, в комплексе которой будет осваиваться технология отсева мелочи перед дроблением шихты, технология сухого тушения кокса.

Члены научно-технического общества, работающие в сталеплавильном переделе, многое сделали для обеспечения рационального расхода чугуна, сокращения потерь металла, стабилизации среднего веса плавки. К сожалению, по этим направлениям успехи сегодня не так значительны, как можно было ожидать. Значит, начатую работу предстоит вести еще интенсивнее.

Заслугой инженерно-технической общественности сталеплавильного передела является внедрение технологии разлива высококачественной легированной стали одной из ответственных марок с защитой струн металла аргоном. Это позволяет на 30 процентов увеличить выход годного металла.

Комплексная творческая бригада в составе специалистов комбината и горно-металлургического института провела исследование по ступенчатому регулированию кипения низкоуглеродистой стали в изложницах. Сокращается головная обрезь и улучшается качество по-

верхности слитков, снижается выход брака. На двухванных печах внедрена автоматизация распределения кислорода по ваннам при ограничении общего расхода между печами. Благодаря этому эффективнее используется кислород и сокращается его удельный расход.

Но предстоит не менее серьезные работы. Надо добиваться снижения расходов коэффициентов и в первую очередь — жидкого чугуна, совершенствовать технологию сушки сталеразливочных ковшей и конструкцию сталеплавильных агрегатов, горелочных устройств, продувочных фурм. Предстоит организовать автоматическое взвешивание материалов и продуктов плавки, отсеку шлама при выпуске плавки, реконструировать пакетиры-прессы и колоннады копровых цехов, обеспечить все прессы только раскисленным ломом. Все эти мероприятия преследуют конечную цель — улучшение работы по заказам.

В прокатном производстве работа секции совета НТО комбината была направлена на мобилизацию творческой активности трудящихся на внедрение новой техники и технологии, освоение новых профилей и видов проката, поиск резервов экономии металла. Работники третьего листопрокатного цеха, например, совместно со специалистами центральной ла-

боратории комбината освоили технологию производства электролуженой жести с повышенной коррозионной стойкостью. Только это мероприятие дало экономический эффект в размере около 800 тысяч рублей.

На сортовых станах освоена прокатка профилей, дифференцированных по группам прочности. На слэбинге внедрена технология нагрева слитков полуспокойной стали с высокой температурой посадки. Это способствует снижению расхода топлива и улучшению качества нагрева. В обжимных цехах № 2 и 3 освоены новые режимы нагрева слитков ряда марок стали с минимальной выдержкой в зоне высоких температур, что снизило угар металла. На стане 300 № 2 внедрена система безостановочного раскрытия полос...

Только за прошлый год в поле минусовых допусков прокатано, а затем отгружено по теоретическому весу 6 миллионов 770 тысяч тонн металла. Экономия металла в народном хозяйстве благодаря этому составила около 218 тысяч тонн.

Большие работы предстоит научно-технической общественности прокатного производства уже в ближайшее время. Намечаемые мероприятия коснутся практически всех цехов передела...

(Окончание на 3-й стр.)

## НОВОЕ НА ПРЕДПРИЯТИЯХ СТРАНЫ

На Нижнетагильском меткомбинате выполнен проект реконструкции мартеновской печи № 17 с площадью пода 96,6 м<sup>2</sup> и глубиной ванны 1400 мм. Проектом предусмотрена продувка ванны кислородом через свод глубинными фурмами. Высота главного свода увеличена до 3900 мм. Он будет изготовлен оптимально-напряженным с системой обдува паром. Своды шлаковиков и регенераторов имеют плоскоподвесную конструкцию с торцевой съемной крышкой. Предусмотрена также выдувка пыли из-под насадочного пространства регенераторов паром с последующей механизированной уборкой. Намечена установка для непрерывного замера температуры стали в печи, продувка стали аргоном в ковшах, установка качающегося безнапорного желоба.

Днепропетровским металлургическим комбинатом им. Дзержинского совместно с Днепропетровским металлургическим институтом разработан режим термического упрочнения с оптимизацией температуры - деформационных условий прокатки полосы. Исследована возможность и показана эффективность применения метода активного термостатирования полосы после ускоренного охлаждения по прерванному режиму для повышения однородности структуры и механических свойств термоупрочненного толстолистового и полосового проката. Установлена целесообразность организации термического упрочнения широкополосной стали в потоке стана 1200.

На участке упаковки пакетов металлургического комбината «Запорожсталь» в цехе холодной прокатки

№ 3 внедрена механизированная установка с манипулятором М-160. Манипулятор представляет собой многозвеньевый шарнирно-рычажный механизм консольного типа. Перемещение груза в вертикальной плоскости осуществляется с помощью электропривода. Грузоподъемность манипулятора 160 кг, максимальный радиус обслуживания 3310 мм.

Внедрение механизированной установки с манипулятором М-160 на участке упаковки пакетов позволило повысить производительность труда, улучшить культуру производства, высвободить для других работ 1 человека, улучшить условия труда 3 рабочим.

В мартеновском цехе Ждановского меткомбината «Азовсталь» при подготовке сталеразливочных ковшей с шибберными затворами ка-

нал разливаемого стакана заполняли специальным порошком (кифелином) вручную из специальной емкости, что было трудоемкой и длительной операцией.

Авторы предложили канал разливаемого стакана заполнять следующим образом. Предварительно с помощью трубы-шаблона изготавливают из бумаги чехлы, которые заполняют порошком (около 2 кг). После сушки стакана при открытом затворе в канал стакана снизу вводят чехол с порошком, который удерживается на необходимом уровне деревянной ручкой. Затем шибберный затвор закрывают, и чехол с порошком остается в канале стакана.

Внедрение предложения позволяет сократить длительность подготовки сталеразливочных ковшей, высвободить мостовой кран, улучшить условия труда персонала.

ОНТИ.