

МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

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

№ 79 (6664)
Газета выходит с 5 мая 1935 года

ВТОРНИК, 7 июля 1981 года
Цена 2 коп.

Сегодня
в номере:

- ◆ ТРУДОВЫЕ УСПЕХИ ЛИСТОПРОКАТЧИКОВ ЧЕТВЕРТОГО И ТРЕТЬЕГО ЦЕХОВ
- ◆ НАШИ ЗАДАЧИ. ВЫСТУПЛЕНИЕ ДИРЕКТОРА КОМБИНАТА Л. В. РАДЮКЕВИЧА
- ◆ ФОТОРЕПОРТАЖ О ПОСВЯЩЕНИИ В РАБОЧИЕ
- ◆ НОВОСТИ КУЛЬТУРЫ И СПОРТА

НА РЕМОНТЕ
ДОМНЫ № 6
**ОСТАЛОСЬ
25 СУТОК**

К началу 43 суток ремонта по основному потоку работы выполнялись в соответствии с 68-суточным графиком. По-прежнему ровно трудится коллектив первого монтажного участка управления № 1 Уралдомремонта, руководимый Н. Кожуриным. Монтажники второго участка того же управления, возглавляемые Г. Щербининым, 6 июля начали монтаж опор под монтажную балку. Завтра должен начаться монтаж самой балки.

На сегодня металлоконструкции домны смонтированы, как сообщил начальник управления Уралдомремонта № 1 В. Столбыра, примерно на две трети. Готовы кожух шахты, копер, смонтированы восходящие газоотводы. Открылся фронт работ для монтажа нисходящих газоотводов. Монтажники первого управления сейчас работают в целом по графику, предусматривающему завершение ремонта домны за 68 суток. Намечавшееся было отставание по низу печи ликвидировано. С соблюдением уплотненного графика работают коллективы монтажников А. Иванова и В. Акбулатова из управления № 1 Уралдомремонта.

Все ближе начало огнеупорной кладки шахты печи. В последние дни огнеупорщики первого управления постоянно расширяют фронт работ на многих участках комплекса. Выполнена кладка холодильников горна. Ведется огнеупорная кладка ледади. Работы выполняют бригады первого монтажного участка и первого огнеупорного, руководимого П. Ведерниковым.

После завершения монтажа восходящих газоотводов получили фронт работ огнеупорщики второго участка. В воскресенье, пятого июля, бригады этого участка приступили к кладке футеровки восходящих газоотводов. Впереди — огромный объем работ, выполнит которые предстоит не более чем за 10 суток. Но еще раньше, примерно через неделю, на основном потоке ремонта начнется огнеупорная кладка шахты печи. Тем самым наступит завершающий период ремонта.

Сегодня участники ремонта близки к выходу на «финишную прямую».
С. КУЛИГИН.

◆ ПЯТИЛЕТКА. ГОД ПЕРВЫЙ СЕРЕДИНА ГОДА: ИТОГИ И ЗАДАЧИ

Закончились встречи начальников участков, смен, старших мастеров, мастеров, партгрупоров, профгрупоров и комсоров с руководством комбината и общественных организаций по вопросу: «Итоги работы комбината за первое полугодие 1981 года и задачи коллектива по выполнению плана и социалистических обязательств второго полугодия».

С докладом перед участниками встреч выступил директор комбината Л. В. Радюкевич.

— Сегодня, — сказал докладчик, — во всей нашей стране идет созидательная работа по претворению в жизнь исторических решений XXVI съезда КПСС, практическому осуществлению задач, выдвинутых в «Основных направлениях экономического и социального развития СССР на 1981—1985 годы и на период до 1990 года».

В борьбе за досрочное выполнение плана первого года, одиннадцатой пятилетки коллектив комбината добился определенных успехов. Досрочно выполнен план первого полугодия по производству основных видов продукции коллективами всех переделов. Дополнительно к плану произведено 27,6 тысячи тонн чугуна, 37,5 тысячи тонн стали, 29,5 тысячи тонн проката, 41,6 тысячи тонн руды, 71,2 тысячи тонн агломерата, 4,2 тысячи тонн кокса, на 170 тысяч рублей товаров народного потребления.

Перевыполнен план по валовой и товарной продукции. Сверхплановая реализация составила 6,5 миллиона рублей, получено 277 миллионов рублей прибыли, из которых 0,5 миллиона сверх плана.

Увеличено среднесуточное производство: агломерата — на 0,3 процента, кокса — на 2,2, чугуна — на 2,5, стали — на 0,7 и проката — на 1,1 процента. Общий объем производства возрос за полугодие на 0,4 процента.

Выполнен план по производительности труда. Выработка на одного работающего повысилась на 0,5 процента.

Многие коллективы внесли весомый вклад в достижение этих результатов. Особенно можно отметить коллективы агломерационных фабрик № 2 и 4, коксового цеха № 1, доменных печей № 5 и 9, мартеновских печей № 1, 13, 16, 18, 29, 31 и 35, слябины, стана «2500» горячей прокатки, станок «300» № 2 и 3.

По заслугам оценивая достигнутое, вместе с тем следует признать, что не на всех участках производства получены желаемые результаты, первое полугодие не обошлось и без ощутимых потерь.

Так, на аглофабрике № 1 увеличилось простои, на третьей упала производительность, что привело к снижению производства на этих фабриках.

Радует наметившаяся тенденция к улучшению в работе коксового цеха № 2. По сравнению с тем же периодом прошлого года за первое полугодие здесь на 45 тысяч тонн увеличилось производство, улучшились показатели выхода кокса из одной печи, загрузка печей. Однако коллектив цеха все еще отстает от плана с начала года, среднесуточное производство здесь на 50 тонн ниже планового.

В сложных условиях проведения двух крупных ремонтов (10-й и 6-й печей) работал в первом полугодии коллектив доменного цеха. Правда, в целом доменщики сумели восполнить связанные с этим потери чугуна повышенным производством на других печах. Однако не все агрегаты оказались на высоте. Например, из-за выхода из строя засынного аппарата в мае останавливалась на ремонт доменная печь № 7, за счет чего было потеряно более 9 тысяч тонн чугуна.

Высокий процент текущих простоев был на доменных печах № 2 и 3 — соответственно 2,5 и 1,99.

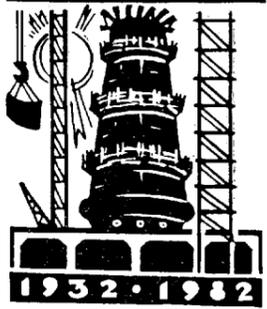
Нельзя смириться и с повышенным расходом железа на тонну выплавленного чугуна. Хотя в этом году он и ниже, чем в прошлом, но остается высоким — 1003 килограмма. Перед доменщиками стоит задача снизить расход железа до 990 килограммов.

Справились с выполнением плана первого полугодия коллективы сталеплавильных цехов. Однако по сравнению с тем же периодом прошлого года во втором и третьем мартеновских цехах показатели ухудшились.

Во втором цехе с более низким производством работали 8 агрегатов из 13. В целом по цеху ежесуточно выплавалось на 100 тонн стали меньше, чем в прошлом году, текущие простои увеличились на 1,2 процента, а вес плавки снижен на 3

(Окончание на 2-й стр.)

ММК



Шире размах соревнования!

ДНЮ МЕТАЛЛУРГА — ДОСТОЙНУЮ ВСТРЕЧУ!

ВЕСТИ ИЗ ЦЕХОВ

ВЫСОКИЙ НАСТРОЙ

Значительно перекрыты социалистические обязательства года в листопрокатном цехе № 4. С начала года коллектив цеха выдал сверх плана свыше 25 тысяч тонн листа.

Только за июнь производством сверхплановой продукции на стане «2500» горячей прокатки составлено свыше 3,5 тысячи тонн. Особая заслуга в этом принадлежит коллективу четвертой бригады, руководит которым начальник смены Г. С. Сеничев. Много сил четкой организации соревнования отдают партгрупорг бригады старший инструктор Г. К. Селиванов и профгрупорг В. А. Живцов, работающий вальцовщиком.

Под стать прокатчикам трудятся и коллективы бригад адьюстажа. От их расторопности во многом зависит работа цеха по заказам. Постоянный де-

ловой настрой отличает работу коллектива первой бригады, возглавляемой мастером В. В. Фалеевым. Умело ведет процесс отгрузки бригадир В. В. Федюнин. Успех коллектива определяется и тем, что машинисты кранов В. К. Погорелов и В. В. Башкаев, а также подкрановый Г. С. Сальников постоянно трудятся на высоком профессиональном уровне. Сознательность и непрерывный поиск более совершенных приемов труда присущи передовикам адьюстажа. Это позволило коллективу цеха перевыполнить план месяца по отгрузке продукции на 1700 тонн.

В. ВАФИН,
председатель комитета профсоюза ЛПЦ № 4.

МОЛОДЫЕ ЭКОНОМЯТ

На заседании комитета ВЛКСМ комбината, состоявшемся 16 июня, было решено провести комсомольские собрания в цехах с единой повесткой «Твой личный вклад в экономию, комсомолец». Такие собра-

ния прошли в цехах железнодорожного транспорта, управления главного механика, прокатного производства. Цель их — направить работу комсомолец на пятом этапе социалистического соревнования в честь 50-летия ММК.

2 июля на собрании комсомольцев ЛПЦ № 3 вальцовщики Олег Ефимов и Владимир Иванов, группкомсорг бригады, от имени комсомольско-молодежной бригады № 1 пятилетнего стана обратились к товарищам с предложением встретить четвертьвековой юбилей цеха высокой экономической металла.

Инициативу прокатчиков поддержали комсомольцы всех отделений и служб цеха, в том числе механической службы (группкомсорг Г. Вугренков) и электрослужбы (Р. Низамутдинов). Кампанию решено проводить под девизом «Экономия металла — под контроль молодых». Инициаторы взяли слово сбережечь к 1 октября не менее 250 тонн металла.

Г. БРЕЧКОВ,
секретарь бюро ВЛКСМ ЛПЦ № 3.

На Нижнетагильском металлургическом комбинате применяется стэнд, который состоит из распределительной коробки, к которой при помощи штуцеров подводится воздух к аппаратам, участвующим в работе реверса режимного механизма. Давление сжатого воздуха контролируют манометром. Переключения при проверке работы производят вентилями, установленными на трубопроводах.

Внедрение стэнды позволило повысить качество ремонта универсальной гидротрансформации тепловозов.

На Донецком коксохимическом заводе в цехе улавливания на бензольном хранилище № 2 установлен опытный образец ультразвукового уровнемера, предназначенного для измерения уровней трех неомещающихся жидкостей при постоянном уровне верхней жидкости; уровней двух несмешивающихся жидкостей; уровня однородной жидкости с автома-

У МЕТАЛЛУРГОВ СТРАНЫ

тической корректировкой погрешностей измерения по скорости распространения ультразвука в измеряемой среде.

Переход от режима измерения уровня однородной жидкости к режиму измерения уровней двух неомещающихся жидкостей осуществляется автоматически. В комплекте — уровнедатчик, кустировочное устройство, блоки измерительный и питания, вторичные самопитающие приборы.

На Новомосковском трубном заводе осуществлена механизация подачи грунтового шликера к рабочим ваннам и полуавтоматам для нанесения его на поверхность эмалированной стальной посуды от существующих шликеромешалок. Шликер подается по магистралам с помощью насоса БПС-10, имеющего производительность 120—270 м³/ч.

Объем шликера, находящегося в магистрале, 1,25 м³. Время заопашения магистральной шликером 0,66 мин. Емкость шликеромешалки 2 м³, время ее опорожнения 1 мин.

В результате внедрения механизации подачи шликера в цехе стальной эмалированной посуды завода облегчен труд 40 рабочих.

На Череповецком металлургическом заводе выполнен теоретический анализ влияния межклетевых натяжений на стабильность процесса прокатки, усиление прокатки и обрывность швов и полос. Выявлено, что снижение натяжений с 0,35—0,40 т до 0,23—0,30 т приводит к повышению усилия прокатки на 0,49—1,96 МН (50—200 тс). Однако процесс прокатки протекает стабильно, обеспечивается требуемая толщина полосы. Изучено распределение по

ширине полос механических свойств. В технологическую инструкцию внесены новые режимы натяжений полос.

На Макеевском металлургическом заводе по линии клети № 4 крупносортового стана «600» после пил горячей резки на линейке подвижного упора установлен инерционный маятниковый клеймитель с плавающей (самоустанавливающейся) касетой для клеймения горячей проката. В касетку набираются унифицированные клеймовочные знаки.

Внедрение установки для механизированного клеймения металла позволило высвободить для других работ 4 чел., облегчить труд 4 чел. и получить экономический эффект 3,8 тысячи рублей в год.

Обзор составлен инженерами ОНТИ.