

Магнитогорский МЕТАЛЛ

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

№ 76 (5895)
Газета выходит с 5 мая 1935 года

СУББОТА, 26 июня 1976 года
Цена 2 коп.

ДНЮ МЕТАЛЛУРГА — ДОСТОЙНУЮ ВСТРЕЧУ!

ПЛАВКА ДРУЖБЫ



НА СНИМКЕ: девушки вручают праздничный торт участникам плавки дружбы.

Когда полгода назад представители трех крупнейших металлургических предприятий страны — Магнитогорского, Нижнетагильского и Кузнецкого металлургических комбинатов собрались в Магнитогорске на подведение итогов социалистического соревнования в завершающем году девятой пятилетки, металлурги неоднократно высказывали мысль о необходимости чаще бывать в гостях у соперников, развивать личные контакты, что, несомненно, должно способствовать укреплению дружбы между коллективами, обмену опытом...

И вот в Магнитку приехали сталевары из Нижнего Тагила и Новокузнецка. Было что рассказать нашим соперникам по трудовому спору: кузнечане за пять месяцев первого года пятилетки выдали дополнительно к плану 14,9 тысячи тонн чугуна (годовое обязательство — 16 тысяч тонн), 3,2 тысячи тонн стали (обязательство 13 тысяч тонн) и 3,7 тысячи тонн прокатной продукции при обязательстве на год 8 тысяч тонн. Тагильчане также добились весомых успехов, положив в сверхплановую копилку 8,1 тысячи тонн чугуна, 23,2 тысячи тонн стали и 21,1 тысячи тонн проката. В середине июля будут подведены итоги соревнования трех гигантов черной металлургии за первое полугодие. Металлурги Магнитки за месяц до контрольного срока внесли на сверхплановый счет предприятия 16,6 тысячи тонн чугуна, 23,8 тысячи тонн стали и 7,6 тысячи тонн проката. Весомый подарок приближающемуся профессиональному празднику металлургов!

Подобные встречи всегда проходят торжественно. И это понятно: каждая из них (Окончание на 3-й стр.)

Вести из цехов

ЛИДЕРЫ

Отличный подарок готовят ко Дню металлурга сталеварские бригады, обслуживающие мартеновские печи №№ 6, 12, 13. На 6-й печи за 21 день июня оварены две дополнительные плавки, на 12-й и 13-й — по одной. Причем, на печах №№ 12 и 13 заказы выполняются только на 100 процентов.

Руководят названными бригадами сталевары тт. Суздарев, Корольков, Запьянцев, Белоусов, Макарычев, Багдулин, Муктамашин, Голотин, Карташов, Бурханов, Воротинцев, Жидков.

В. ЛЕНСКАЯ.

У ЛАУРЕАТОВ ПРЕМИИ ИМ. Г. И. НОСОВА

Коллектив аглофабрики № 1, завоевавший в прошлом году звание лауреата областной премии имени знаменитого металлурга страны Г. И. Носова, не снижает темпов работы и в текущем году. Взяв обязательства произвести в 1976 году сверх плана 10 тысяч тонн агломерата, трудящиеся аглофабрики № 1 уже сегодня имеют на своем счету более 8 тысяч тонн дополнительной продукции.

В трудовом соперничестве лидирует бригада № 2, которой руководит мастер Егор Григорьевич Бабин. В июне этот коллектив произвел сверх плана более 600 тонн агломерата.

Правовластными пятилетки по праву называют ударников коммунистического труда старшего агломератчика Валерия Никаноровича Бурякина, агломератчиков Султана Гаревича Хакимова, Сагидулу Хасанова, Геннадия Дмитриевича Исаева, электрика Виктора Федоровича Федеева. На них в коллективе аглофабрики № 1 держат равнение.

Д. ЛОВОВ,
председатель комитета профсоюза аглоцеха.

ОТГРУЖАЕМ ПРОДУКЦИЮ

Около 2000 тонн сверхплановых гнутых профилей отгрузили в июне потребителям трудящиеся листопрокатного цеха № 7. Процент выполнения задания по отгрузке достиг ста пяти.

Тон в работе задают старшие вальцовщики Н. Пахомов и А. Жилко, операторы А. Садыков и В. Галеев.

ГАРКАЕВ,
старший мастер производства листопрокатного цеха № 7.

III июня на еженедельном графике директор комбината отдал распоряжение всем начальникам производств и цехов в двухнедельный срок завести на каждом участке лицевые счета по экономии металла.

Как выполняется данное распоряжение, как борются в сортопрокатном цехе за экономию металла? С такими вопросами наш корреспондент обратился к начальнику цеха Владимиру Алек-

ЗА ЭКОНОМИЮ МЕТАЛЛА

сандровичу Масленникову. Вот что он рассказал:

— Хотя смотр по экономии металла официально объявлен законченным, у себя в цехе мы его продолжаем. С начала года поступило 27 предложений. Пока внедрены в производство не все, но уже получена экономия металла 1500 тонн. 9980 тонн сэкономлено с начала

года по теоретическому весу, 288 тонн — на расходном коэффициенте.

Согласно распоряжению директора комбината, у нас созданы общецеховая комиссия по экономии металла и непосредственно на участках — творческие группы, состоящие из пяти человек. Заведены журналы учета работы, в которых

учитывается не только количество произведенной продукции за смену, но и качество. А учет экономии металла ведется строго по разделам: экономия по теоретическому весу, на расходном коэффициенте и т. д.

Думаю, что такая форма усилит действенность борьбы за экономию металла.

С ВЫСШИМ ОБРАЗОВАНИЕМ!



У студентов сейчас горячая пора — экзамены, защита дипломов. На снимке группа труженников комбината, успешно защитивших дипломные проекты: мастер цеха улавливания № 1 Геннадий Яковлевич Аникин, мастер аглоцеха Анатолий Николаевич Шерстнев, заместитель начальника углеподготовительного цеха Михаил Никифорович Тонконог, газовщик коксового цеха № 2 Александр Михайлович Грибов, старший аппаратчик цеха переработки химических продуктов Геннадий Николаевич Минеев, дозировщик углеподготовительного цеха Владимир Павлович Путенихин.

Фоторепортаж о защите дипломных работ читайте на 2-й странице.

На Макеевском металлургическом заводе применяется передвижная автомастерская для ремонта локомотивов на различных участках. Мастерская оборудована в крытом кузове автомашины ГАЗ-53, где установлены сверлильный станок, слесарный верстак, а также шкаф с набором инструментов и приспособлений.

Внедрение передвижной автомастерской позволило наиболее оперативно производить ремонты локомотивов на различных участках, выводить для других работ 6 чел., облегчить труд 10 чел. и получить экономический эффект в сумме 7,3 тыс. рублей.

На Криворожском металлургическом заводе исследована работа и стойкость подлин нагревательных колодцев блеминга № 3. Установлена незначительная неравномерность температурного поля по длине и высоте колодца с максимумом температуры 1315—1320°C у горелочной стены. График нагрета 14 слитков (8,5 т) обеспечивает качественный и своевременный нагрев ме-

талла. Принятая технология заправки подлин коксиком обеспечивает их удовлетворительное состояние.

Опробован метод послойной заправки «коксы-ока-тыши», который позволяет увеличить в три раза период работы колодца на одной заправке, снизить расход заправочных материалов и повысить производительность отделения колодцев.

Донецким научно-исследовательским институтом черной металлургии проанализированы способы очистки от окислов и консервации толстых листов. Предложено для очистки листов из углеродистой и низколегированной сталей использовать дробетную обработку с последующей прунтовкой, из нержавеющей стали — струйное травление в кислотных растворах.

В лабораторных условиях проведены опыты по струйному травлению. Выданы рекомендации по внедрению дробетов с грунтовой на-

Ждановском металлургическом заводе «Азовсталь», Орско-Халиловском металлургическом комбинате и других заводах, а также по строительству установок струйного травления на вновь строящихся и реконструируемых станах.

Экономический эффект от внедрения дробетов на линии отделки производительностью 300 тыс. т/год составит 92 тыс. рублей, а в результате применения установок струйного травления при объеме производства 100 тыс. т/год — 72 тыс. рублей.

На Ждановском металлургическом заводе «Азовсталь» внедрена установка для механизированной очистки платформ перед ремонтом, представляющая собой вращающуюся раму, на которую с помощью козловой крана грузоподъемностью 30 тонн помещают платформу, подлежащую очистке. Рама с закрепленной на ней платформой поворачивает-

ся на 130 градусов. В качестве привода вращения рамы использован привод вращения чаши шлаковоза.

Внедрение установки для механизированной очистки платформ позволило увеличить производительность труда, выводить для других работ двух человек, уменьшить простои вагонов при ремонте.

На Челябинском металлургическом заводе разработан и внедрен план научной организации труда на мелко-сортном стане «250». Основными мероприятиями плана НОТ явились следующие:

— установлено приспособление с целью исключения кантовки уголка при сбрасывании на холодильники и кантовки вручную перед резкой;

— изготовлено и установлено приспособление для поддержания шпинделей при перевалке.

Информация подготовлена сотрудниками ОНТИ комбината.

У МЕТАЛЛУРГОВ СТРАНЫ