

# 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

№ 86 (7439)  
Газета выходит с 5 мая 1935 года

СУББОТА, 12 июля 1986 года  
Цена 2 коп.

## Читайте В номере:

- ◆ МАРТЕНОВСКИЙ ЦЕХ № 2: ПОМНИТЬ НЕ ТОЛЬКО О КОЛИЧЕСТВЕ
- ◆ ДИПЛОМНЫЕ РАБОТЫ ЗАЩИЩАЮТ ВЫПУСКНИКИ ПРОФТЕХУЧИЛИЩ
- ◆ ЧТО ЗАБОТИТ КОММУНИСТОВ АГЛОЦЕХА № 2
- ◆ СПОРТИВНО - ОЗДОРОВИТЕЛЬНЫЙ КОМПЛЕКС — В ЦЕХЕ
- ◆ РАБОТА ПО ЗАКАЗАМ: О ЧЕМ ГОВОРЯТ ИТОГИ ПОЛУГОДИЯ

## Вернуться на позиции

На вопрос, как сработал наш цех первую половину нынешнего года, трудно ответить однозначно. За шесть месяцев выплавлено дополнительно к заданию 20 164 тонны металла, достигнут рост производства по сравнению с тем же периодом прошлого года в 60 269 тонн. Хотя в июне коллектив нашего цеха работал с перебоями, нестабильно, все же с планом сталевары справились, выдав дополнительно к производственной программе около полутонны тысяч тонн стали. В числе лидеров соцсоревнования по итогам полугодия — бригады, обслуживающие мартеновские печи № 2, 13, 7.

А вот с качественными показателями дела обстоят гораздо хуже. Особенно отразилась на уровне выполнения заказов народного хозяйства нестабильная работа в прошлом месяце. Не было четкости в работе над планом — снизился уровень качества. В результате из 24 сталеварских бригад, на протяжении пяти месяцев выполнявших заказы на 100 процентов, рубеж полугодия смогли на прежнем уровне перейти только 14. Иными словами, по качеству мы отработали на уровне 1984 года.

Причин можно перечислить много. Как правило, в конце полугодия идут сложные заказы, в основном на сортовой металл. Много легированных марок, все они небольшие по тоннажу. Но было немало и чисто технологических причин, напрямую зависящих от работы сталеваров. В июне участились срывы, возросла аварийность. Это сильно сказалось на графике выполнения заказов. Кроме того, в прошлом месяце к продукции цеха стали предъявляться более жесткие требования, не допускающие отклонения от заданных параметров плавки.

Июньская неудача еще раз подтвердила, что заказы и их выполнение зависят от того, насколько четко взаимодействуют все службы и подразделения цеха. Проанализировав допущенные промахи, коммунисты цеха выступили с предложением провести с 1 июля по 1 октября трехмесячник качественной работы. Цель его — поднять уровень выполнения заказов народного хозяйства, чтобы не только вернуть утраченные позиции, но и сделать шаг вперед в нужном и важном деле — повышении качества выплавляемого металла.

**А. КОРОЛЬКОВ,**  
председатель комитета профсоюза мартеновского цеха № 2.

щает закоксовывание сопла, что повышает надежность конструкции.

На Новокриворожском ГОКе ранее при износе части поверхности станины классификатора всю ее выбраковывали. В настоящее время при износе поверхности станины диаметром 165 мм ее восстанавливают до необходимых размеров путем наплавки станины на длине 212 мм и последующей механической обработки ее на расточном станке. Это позволяет вдвое увеличить срок службы станин классификаторов и получить экономический эффект 1,5 тыс. руб/год.

Обзор подготовлен инженерами ОНТИ,

## НАВСТРЕЧУ ДНЮ МЕТАЛЛУРГА!

### ВЕСТИ ИЗ ЦЕХОВ

#### Работают ударно

Ударной работой встречают День металлурга трудящиеся известняково-доломитового карьероуправления. Дополнительно к плану за десятидневку выдано две тысячи тонн дробленого доломита, 70 тонн доломита обожженного и 439 тонн извести.

По традиции лидируют в социалистическом соревновании коллективы известняково-обжиговой и доломитово-обжиговой фабрик, которыми руководят В. И. Сошин и В. В. Парфенов.

**Г. ГЕРАСИМОВА,**  
экономист известняково-доломитового карьероуправления.

#### Снова лидируют

Вновь выходит на передовые позиции коллектив углеобогатительного цеха. Выполним полугодовую программу по переработке рядовых углей на 100,7 процента и по выдате угольного концентрата на 102,4 процента, коллектив уверенно набирает темпы.

Изо дня в день перевыполняют сменные задания, показывая при этом высокое качество труда, мойщик Д. Минуров, фильтрочистом Н. И. Новикова, электромонтер В. П. Воронихин и другие.

**Л. МАРACHEВ,**  
председатель комитета профсоюза углеобогатительного цеха.

#### Готовятся к ремонтам

По итогам полугодия первое место в соревновании цехов УГМ присуждено коллективу механического цеха, на котором лежит большая часть всех предремонтных работ. В эти жаркие дни трудящиеся цеха заняты подготовкой к ремонту стана 500, намеченного на конец июля, и к ремонту седьмой доменной печи.

Основные заказы для ремонта стана 500 выполняют работники участка станков с ЧПУ. Здесь особенно продуктивно трудятся операторы А. М. Меньшиков и С. И. Ляшко, наладчик В. И. Остапенко. Во втором станочном отделении лучшие трудовые показатели у долбежника К. Н. Романова, токаря В. Е. Неклюдова, сверловщика Р. Х. Альмухаметова.

**О. НЕЙВИНА,**

#### На правом фланге пятилетки

Коллектив цеха электросетей и подстанций обеспечивает бесперебойную подачу электроэнергии потребителям. Здесь трудятся люди, влюбленные в свое дело. Помогает им и современная техника.

Одним из тех, кто обеспечивает бесперебойную работу телемеханики, является электромонтер Александр Сергеевич МАКАРУШИН. Ударник коммунистического труда, неоднократный победитель внутрицехового социалистического соревнования А. С. Макарушин за высокопроизводительный труд в одиннадцатой пятилетке награжден медалью «За трудовую доблесть».

Фото Н. Тестеренко.



### НАШ КОММЕНТАРИЙ

## Дело чести коллектива

Итак, позади шесть месяцев года. Образно говоря, пройдена половина дистанции в работе по заказам потребителей. Тот, кто внимательно читает ежемесячные экономические обзоры, наверняка обратил внимание на все чаще повторяющуюся фразу: «При оценке деятельности коллектива с плана реализации продукции с учетом выполнения обязательств по поставкам за недопоставленную продукцию снято столько-то миллионов рублей». В мае миллионов было потеряно пять с половиной, в июне — уже семь. Счет идет не в тысячах — в миллионах! Вот какая мера ответственности возложена на металлургов за недопоставку металлопродукции.

В основном это, конечно, металлопрокат. Заказы на его поставку за полугодие выполнены на 99,53 процента. Но ведь металлопрокат начинается в мартеновских печах, а выполнение заказов во всех цехах к концу квартала заметно снизилось. Стабильнее других идут дела в первом мартеновском цехе. Здесь и производство высокое, и заказы держатся на уровне 99,2 процента. Даже на первом блоке, где выплавляется наиболее сложный сортмент, к концу полугодия подтянулись и стали работать по заказам намного ровнее. Пять месяцев из шести на уровне 100-процентного выполнения заказов на сталь отработали

вторая и третья бригады (сталевары А. Я. Яковенко и В. П. Обьедков). В апреле и мае стопроцентного рубежа удавалось достигнуть и коллективу первой бригады (сталевар Н. Е. Жуковский). Но в июне последовал новый срыв по технологии, в результате заказы коллектив выполнил лишь на 95,4 процента. Четвертая бригада, напротив, удачно начал год с январских 100 процентов, последующие четыре месяца с заказами не справлялась, а к концу полугодия, в июне, вновь вышла на 100 процентов.

В целом по первому блоку первого цеха можно заметить лишь одно — наиболее серьезно к заказной работе здесь относятся во второй бригаде, где мастером В. И. Лиховицкий, вполне заслуженно признанный лучшим мастером комбината по итогам июня. В остальных коллективах дела на протяжении всех шести месяцев шли с переменным успехом.

«Выпала» из числа мартеновских печей-качественниц и 29-я печь. В июне на 2,6 процента недодал заказанной стали коллектив четвертой бригады (сталевар А. П. Буканев). Хотя полугодие бригада на 0,1 процента отработала лучше, чем записано в обязательствах, такой спад все-таки обиден.

(Окончание на 3-й стр.)

ВНИИмехчерметом, Южно-Уральским машиностроительным заводом и Днепропетровским горным институтом разработана конструкция скипа с балансирной подвеской для доставки шихтовых материалов из скиповой ямы на колошник доменной печи. Техническая характеристика: грузоподъемность, т — 23, емкость, м<sup>3</sup> — 10, расстояние между осями рельсов, мм — 1660, база, мм — 2400, диаметр подвесных колес, мм — 500, габаритные размеры, мм — 5500×1978×2824, масса, кг — 9323.

По сравнению с ранее применявшимися конструкциями на 10 процентов снижена металлоемкость скипа. Скипы новой конструкции внедрены на Коммунарском и Днепровском металлургических комбинатах.

## Новое на предприятиях страны

Экономический эффект — около 10 тысяч рублей в год.

На Ждановском металлургическом комбинате внедрены специальные автоматические манипуляторы, предназначенные для осуществления автоматического цикла перемещений по заданной программе датчика прибора неразрушающего контроля механических свойств холоднокатаной стальной полосы после ее прокатки. Состоят из корпуса, стойки, механизмов с пневматическим приводом для горизонтального и вертикального перемещений датчика и пневмопанели. Установлены в потоках аг-

регатов № 1 и № 2 поперечной и № 3 продольной резки полосы. В исходном положении датчик находится в верхнем крайнем положении. После пуска манипулятора последовательно выполняются требуемые операции. Продолжительность операции устанавливается при помощи реле времени. Внедрение таких манипуляторов позволило высвободить трех человек.

Днепропетровским химико-технологическим институтом разработана и внедрена на Авдеевском коксохимическом заводе форсунка новой конструкции для подачи воды на инжек-

цию. Эта форсунка отличается от форсунок старой конструкции наличием в ее корпусе дополнительной струеформирующей камеры. При этом обе камеры соединены между собой каналом, выполненным по касательной к стенкам камеры. Каждая из камер подсоединена к патрубку для подвода воды. Применение форсунок с двумя струеформирующими камерами обеспечивает получение факелов требуемой структуры и создание условий для предотвращения отложений графита и фузов на стенках колена стояка и клапанных коробках. Размещение двух камер в одном корпусе и наличие переточного канала между ними предотвра-