

# Магнитогорский МЕТАЛЛ

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

№ 44 (6018)  
Газета выходит с 5 мая 1935 года

ЧЕТВЕРГ, 14 апреля 1977 года  
Цена 2 коп.



НА ПРАВОМ ФЛАНГЕ ПЯТИЛЕТКИ

Труженники центральной электростанции вносят большой вклад в борьбу металлургов за экономно топлива, электроэнергию, воды.

НА СНИМКЕ: одна из передовиков, неоднократный победитель соцсоревнования машинист - обходчик турбинного участка Мария Дмитриевна КОЧЕРГИНА.

Фото Н. Нестеренко.

## 60-летию Великого Октября — достойную встречу!

### ИЗМЕНИЛИ ОПЫТ ПРОШЛОГО — УЧИТЫВАТЬ

**ПРИМЕРЫ** работы в летние периоды прошлых лет дают основание предполагать, что работа коллектива комбината в жаркое время нынешнего года будет осложнена рядом объективных и других причин. Поэтому именно в настоящее время представляется полезным анализировать такие трудности и недочеты, которые имели место в производстве на нашем комбинате в целом, а также в работе ряда основных его переделов, чтобы иметь возможность заранее учесть некоторые трудности, своевременно свести на нет их воздействие на общий ход производства. Такой общий анализ по основным переделам нашего предприятия позволяют сделать данные производственного, техники безопасности и других отделов комбината.

Начнем с работы коллектива аглоцеха. Удельная производительность агломашин в летний период года снижается с 91,75 тонны в час до 89,85 тонны в час, что составляет приблизительно 22,2 тысячи тонн агломерата в месяц. Одновременно с этим ухудшаются качественные показатели агломерата. Если в зимний и весенний периоды 1976 года доля агломерата, не уложенного в стандарт предприятия, составила в среднем 0,9 процента, то в июле и августе этот показатель возрос соответственно до 4,7 и 4,6 процента.

Производственные показатели коллективов коксовых цехов коксохимического производства в зависимости от сезона различаются резко. Разница в производстве кокса между первым и третьим кварталами года составляет 450—500 тонн в сутки. В летнее время часто нарушается график выдачи кокса из-за поломки коксовых машин, что, кроме всего, приводит к снижению качества выпускаемой продукции. Увеличивается число недогруженных печей. Появляются случаи массового газования дверей коксовых печей. Растет число аварийных простоев. Последнее подтверждает такой факт. 13 июля 1976 года из-за неудовлетворительного контроля за охлаждением кокса произошло загорание конвейера К-15 и обрушение галереи. В результате поте-

ри производства составили 16 тысяч тонн кокса. Дополнительно к этому потребовались большие трудозатраты на восстановление галереи.

Производство в доменном цехе в летний период снижается на 200—300 тонн в сутки. Объясняется это как недостаточной мощностью воздушных машин первого блока печей, так и повышенными простоями. Простой летом прошлого года составили в доменном цехе 1,12 процента против 0,86 процента в зимнее время, что явилось причиной снижения производства на 3000 тонн чугуна в месяц. По причине недостаточного контроля за состоянием чугунной летки на доменной печи № 10 был выведен из строя холодильный чугунной летки. Последствия — простой печи в течение более чем 53 часов, потери производства составили 12 тысяч тонн чугуна.

Мартеновские цехи комбината с производственной программой в летние месяцы справляются успешно, хотя производство и снижается. Так, по сравнению с лучшим месяцем 1976 года — апрелем среднесуточное производство в летние месяцы снизилось на 350 тонн. А вот по качественным показателям работа сталеплавильщиков в летние месяцы ухудшается резко. В мае—сентябре прошлого года приварка увеличилась в два раза по сравнению с первым кварталом 1976 года. В полтора раза увеличилась беспосторонняя разливка. Поток нетранзитного металла растет особенно в мартеновском цехе № 2. В июне—июле доля нетранзитного металла по этому цеху составила более 14 процентов, а в январе количество нетранзита достигало здесь всего лишь 8 процентов.

За летний период 1976 года наши прокатные станы недодали по горячему прокату 80,2 тысячи тонн, в том числе: стан «500» — 8,2 тысячи тонн; стан «300» № 1 — 17,6 тысячи тонн; стан «300» № 3 — 7000 тонн; стан «250» № 1 — 2,8 тысячи тонн; стан «2350» — 11,2 тысячи тонн; стан «2500» — 33,4 тысячи тонн. Незавершенное производство на 1 апреля 1976 года составило 115 675 тонн, а в сентябре оно понизилось до 68 378 тонн. Выходя (Окончание на 9-й стр.)

### ПЕРЕДОВАЯ БРИГАДА

Все новые и новые коллективы включаются в трудовое соперничество за право варить 300-миллионную тонну ст.

Сталеплавильщики первого мартеновского цеха приняли социалистические обязательства к Дню металлурга, начиная с 1 апреля выдать 3000 тонн добротной стали. Счет сверхплановым тоннам открыт. В авангарде социалистического соревнования идет коллектив двухвального сталеплавильного агрегата № 30. С начала месяца лидерство удерживает третья бригада, выплавив дополнительно 270 тонн металла. Сталевар Ф. Яфаров, мастер Н. Шевчук, разливщик С. Воинов, машинист разливочного крана В. Гришин, машинист завалочной машины В. Мозгов и их товарищи по бригаде добились этого успеха за счет высокой организации труда, позволившей бригаде выдавать скоростные плавки.

**А. СВИСТУНОВ,** председатель цехового профсоюза мартеновского цеха № 1.

### ПО-УДАРНОМУ

Развернув соревнования за достойную встречу 60-летия Великого Октября, труженники первой аглофабрики показывают образцы ударной работы. Только за десять дней апреля ими выдано дополнительно свыше 2300 тонн агломерата.

В трудовом соревновании среди коллективов фабрики

лучших результатов добилась вторая бригада, руководит которой Н. Якобсон. На ее сверхплановом счету сотни тонн агломерата.

Этот успех — результат высокопроизводительной работы ударников коммунистического труда агломератчика В. Н. Борякина, дозировщика шихты В. И. Бурая и многих других.

**В. ГУБАНОВА,** старший нормировщик аглоцеха.

### СВЕРХ ПЛАНА — 700 ТОНН

Более семисот тонн металла сверх плана прокатали труженники стана «300» № 3 сортопрокатного цеха за десять дней текущего месяца.

Среди бригад стана лучших результатов за это время добились коллективы, которыми руководят мастера Н. Ушаков и М. Брендин. Производственные задания ими выполнены, соответственно, на 105,9 и 104,3 процента.

Здесь по-ударному работают старший вальцовщик В. Кузнецов, вальцовщики В. Остапенко, А. Любимов, старший резчик-правильщик В. Гавриш и другие.

**Б. МАНСУРОВ,** начальник стана «300» № 3 сортопрокатного цеха.

### ВПЕРЕДИ — ЧЕТВЕРТАЯ

Хорошо трудится коллектив четвертой доменной печи в апреле. Так, за одиннадцать дней на его

сверхплановом счету около четырехсот тонн качественного чугуна.

Высокие производственные результаты позволили коллективу выйти победителем во внутрикOMBинатском социалистическом соревновании за прошедшую неделю.

Здесь хорошо работают ударники коммунистического труда горновые А. Синебрюхов, Б. Коробейщиков, Б. Шамсутдинов, Е. Копылов.

**А. БОТАЕВ,** старший экономист доменного цеха.

### ХОРОШЕЕ НАЧАЛО

Соревнуясь за достойную встречу 60-летия Великого Октября, экскаваторщики третьей бригады рудника, руководит которой начальник смены Г. И. Куревич, добиваются больших производственных успехов. На их сверхплановом счету с начала месяца 1500 тонн готовой руды.

Тон в работе задает А. М. Мурлатов. Ежедневно он выполняет производственное задание на 128 процентов. За одиннадцать дней апреля передовой экскаваторщик выдал сверх плана свыше 3500 тонн горной массы. Отлично трудятся партгрупорг бригады Н. А. Пугачев и профгрупорг В. А. Быков. Каждый из них выполняет сменные задания более чем на 120 процентов и имеет на своем счету тысячи тонн горной массы, добытой дополнительно к плану.

**В. РОМАНЧЕНКО,** председатель комитета профсоюза рудника.

### НА МАРШЕ — «КРАСНАЯ СУББОТА»

12 апреля в механическом цехе под руководством начальника смены Н. Г. Вепринцева 135 человек вышли на Ленинский коммунистический субботник. Все они трудились на своих рабочих местах и выдали продукции на 260 станко-часов.

Участники субботника выполняли заказы для реконструкции доменной печи № 10, блюминга № 2, ЛПЦ № 4. Отлично потрудились в этот день А. В. Устинов, В. И. Могилевский, кавалер ордена Ленина Л. М. Сарницкий, В. И. Путьто и др.

**А. ФОРТУНИН,** нормировщик механического цеха.

## У МЕТАЛЛУРГОВ СТРАНЫ

На Западно-Сибирском металлургическом заводе исследована возможность интенсификации процесса спекания агломерата на агломерационных машинах № 1 и 2 путем применения кислородного, среднего удельного расхода которого в период проведения исследований составил 5,2 м<sup>3</sup>/т.

Установлено, что при длительной работе агломерационных машин их производительность увеличилась на 2,2%. Расход твердого топлива при этом снизился на 1,8 кг/т, а газа на зажигание — на 2,75 м<sup>3</sup>/т агломерата. Кроме того, достигнуто некоторое увеличение механической прочности и снижение содержания мелочи в агломерате.

На Челябинском металлургическом заводе для транспортировки нагретых в методических печах слитков и блюмов на стане «800» устанавливаются ролики из

вои конструкции с целью обеспечения прочности узлов роляганга при незначительном шаге роликов (456 мм), паразитные шестерни располагают ниже плоскости разбега рам роляганга. Это позволяет усилить подшипниковые узлы роликов. Кроме того, для удобства и ускорения монтажа секций роляганга при ведении роликов устанавливаются на рамах, закрепленных на рамах роляганга. Внедрение ролягангов новой конструкции обеспечит устойчивую работу оборудования печного участка.

На Череповецком металлургическом заводе исследована технология высокочастотной (с частотой 440 кГц) сварки замкнутых прямоугольных и квадратных гнутых профилей из низколегированных сталей

0912 и 0912С. В качестве исходной заготовки использовали широкополосную сталь (ГОСТ 19292-73). Подвод тока осуществляли охватывающим индуктором. Сварку производили в режиме интенсивного оплавления кромок профиля. Отработаны режимы сварки и разработан технический проект установки, предназначенной для охлаждения сварных поперечных швов, образующихся при соединении концов рулонной заготовки в бесконечную полосу. В качестве охлаждающей среды использована техническая вода. Цикл охлаждения составляет не более 2 сек., охлаждение производится без остановки формовочного стана. Испытана опытно-промышленная партия гнутых профилей ШГП-406 и изучено их деформационное состояние. На стане Че-

реповецкого металлургического завода освоено производство 23 новых профилей. Экономический эффект за счет снижения трудовых затрат и экономии металла у потребителя при применении в конструкциях машин, изделий и сооружений гнутых профилей проката составляет около 454 тыс. руб.

На Пантелеймоновском огнеупорном заводе порошки с помощью пневмотранспорта подавали непосредственно в бункер, а очистку воздуха производили шестиручавными фильтрами. Предложен способ подачи порошков в бункер через осадитель (циклоны). Сверху на них устанавливают шестиручавный фильтр. При этом увеличивается срок службы рукавных фильтров.

Подготовлено сотрудниками ОНТИ комбината.