

Магнитогорский МЕТАЛЛ

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

№ 134 (6261)
Газета выходит с 5 мая 1935 года

ВТОРНИК, 14 ноября 1978 года
Цена 2 коп.

ТРЕТЬЕМУ ГОДУ ПЯТИЛЕТКИ — УДАРНЫЙ ФИНИШ!

ВЕСТИ ИЗ ЦЕХОВ

◆ КОЛЛЕКТИВ КОПРОВОГО ЦЕХА № 2 ВЫПОЛНИЛ
СОЦСОЗДАТЕЛЬСТВО
◆ В ЦЕХЕ ПУТИ ЖДТ ОПРЕДЕЛЕНА ПОВЕДИТЕЛИ
СОЦСОРЕВНОВАНИЯ ЗА ОКТЯБРЬ

ПЕРЕДОВОЙ КОЛЛЕКТИВ

Успешно выполняют свои годовые социалистические обязательства работники второго копрового цеха. В этом году ими отгружено марганца 54 тысячи тонн металлического лома дополнительно. Впереди в соревновании коллектив южного участка, который возглавляет начальник участка В. А. Каслин. Труженики его выполнили производственную программу прошлого месяца на 106 процентов. В этом немалая заслуга передовой бригады участка, руководит которой начальник смены Ю. В. Болычев. Этой бригадой отгружено в октябре 500 тонн металлолома сверх задания.

В. КОЛЕВАТОВ,
заместитель председателя цехкома профсоюза второго копрового цеха.

ПРОКАТ СВЕРХПЛАНОВЫЙ

Более 11 тысяч тонн сверхпланового проката выдано коллективом второго листопрокатного цеха за десять месяцев года. Не снижают темпы своей работы труженики цеха и в текущем месяце. В числе лидеров соревнования за девять дней ноября здесь называют бригаду старшего травиальщика А. А. Крутикова травиального агрегата № 2, прокатавшую дополнительно к плану 150 тонн металла, коллектив бригады № 3 старшего резчика Г. Н. Ткачева, на счету которого 156 тонн сверхпланового проката. В отделочном отделении отличные показатели работы у четвертой бригады, руководит которой бригадир отгрузки З. Гайфуллин. Здесь в текущем месяце отгружено дополнительно к заданию более 100 тонн холоднокатаного листа.

В. ЗАХАРОВ,
председатель цехового комитета профсоюза второго листопрокатного цеха.

ОПЕРЕЖАЯ ГРАФИК

Высоких производственных показателей добиваются в третьем году пятилетки труженики второго обжимного цеха, записавшие на свой сверхплановый счет за десять месяцев года 59 тысяч тонн металла по всаду. Наилучшие результаты работы в октябре показал коллектив четвертой бригады, руководит которым начальник смены В. Н. Ковылов. Дополнительно к заданию этой бригады дано 1859 тонн металла. А в ноябре тон в работе задают труженики третьей бригады начальника смены Ф. М. Ахметзянова. Только за девять дней текущего месяца они пополнили свой сверхплановый счет на 2181 тонну металла. Успех этот обеспечен четкой и ритмичной работой оператора главного поста Х. Мияшева, нагревальщика А. Л. Ефанова, старшего вальцовщика стана «530» В. Ф. Грехова.

Ф. ВОЛКОВ,
бригадир электриков второго обжимного цеха.

ПОБЕДИТЕЛИ ИЗВЕСТНЫ

В цехе пути железнодорожного транспорта комбината состоялось заседание цехового профсоюзного комитета, на котором подводились итоги социалистического соревнования за октябрь.

— Высокопроизводительно на протяжении всего месяца, — рассказывает председатель комитета профсоюза Борис Иосифович Горбатюк, — работал коллектив пятого ремонтного участка, руководит которым старший мастер Юрий Петрович Шустов. Задание труженики участка выполнили в срок и качественно. У них не допускались нарушения трудовой дисциплины. У всех присутствующих мнение было единодушным: тружеников пятого участка признать победителями. Второе место присуждено коллективу ремонтно-путевой колонны по подъемному ремонту, где старший мастер Александр Борисович Начадкин. В соревновании среди околотков лучшим признан околоток № 14. В авангарде соцсоревнования идут передовики производства бригадир монтеров пути И. И. Сагайдачный, монтер пути М. Е. Ермилова, механизатор В. А. Денежный и другие.

Ю. АЛЕКСЕЕВ.

НА РАЩИВАЯ ТЕМПЫ

Поддерживая почин листопрокатчиков четвертого цеха, труженики листопрокатного цеха решили работать на уровне плана 1979 года. Обязательства коллектив подкрепляет успешной работой. Так, к 61-й годовщине Октября работники листопрокатного цеха рапортовали о досрочном выполнении годового плана и о выдаче дополнительно к заданию 29 тысяч тонн горячего проката.

Уверенно по выполнению взятых обязательств работает коллектив стана «2350», прокатавший за десять дней ноября 1000 тонн горячего проката. Наибольшее количество сверхпланового проката — 530 тонн — в этом коллективе приходится на долю бригады, руководит которой мастер Л. П. Старушин. Большой практический опыт, умелая организация труда помогают таким труженикам бригады, как оператор главного поста Н. Н. Разбейкин, старший вальцовщик Н. В. Панов, нагревальщик П. М. Плохов, всегда успешно справляться с производственной программой.

П. ЛЕГЕНЬКО,
председатель цехового комитета профсоюза листопрокатного цеха.

ЗАДАЧА электриков, механиков первого обжимного цеха состоит в том, чтобы обеспечить надежную работу оборудования стана, мостовых кранов и т. д. Такова обязанность и у группы по ремонту и наладке автоматики, руководит которой бригадир Виктор Терентьевич Артемов. Коллектив этот небольшой: всего четыре человека.

Вот один эпизод из их работы. Машинисты кранов часто жаловались на

◆ Доблесть идуших впереди Их вклад

ненадежную работу нулевой блокировки контроллеров. В связи с этим случались задержки, простои. Конечно, электромонтеры производили ремонт, блокировка некоторое время работала устойчиво и затем — вновь срыв. Ясно было — нужна новая, более совершенная блокировка. Схему новой блокировки первым предложил сам бригадир. Затем всей бригадой доработали эту схему, как говорится, довели до совершенства. Сейчас эти обновленные блокировки установлены на всех контроллерах. Жалоб от машинистов по этому поводу больше не поступало.

Все: и бригадир Виктор Терентьевич Артемов, и электромонтеры Валентин Николаевич Лозовой, Евгений Архипович Колузаев, Владимир Васильевич Пастухов — активные рационализаторы. Только в текущем году ими внесено более пятнадцати предложений с экономическим эффектом свыше десяти тысяч рублей.

— Чтобы успешно справляться с нашей работой, — говорит Артемов, — нужно не только быть хорошим специалистом, но и постоянно участвовать в творческом поиске. Возьмем коммуниста техника Валентина Лозового. Случись как-нибудь неувязка, он не просто постарается устранить ее. Выяснит все: почему произошла поломка, что помешало нормальной работе, что можно сделать, чтобы не повторялось подобное? Думает и находит. Свои обязательства по фирменным предложениям Валентин уже успешно выполнил. (Окончание на 3-й стр.)



На этом снимке вы видите передовиков второго копрового цеха машиниста пресса Ю. Кушнерова и машиниста крана М. Бояренцева. На протяжении всего года они работают по-ударному. И в том, что бригада, в которой они работают, неоднократно выходила победителем в социалистическом соревновании, есть немалая заслуга Кушнерова и Бояренцева.

Фото Ю. Попова.

У металлургов страны

Нижнетагильским металлургическим комбинатом совместно с Уральским научно-исследовательским институтом черных металлов отлиты опытные изложницы из чугуна, модифицированного магнием, с использованием в шихте литейного и перелитейного чугуна вместо синтетического. Изучен химический состав и механические свойства металла опытных изложниц. Стойкость изложниц увеличилась на 35 процентов. Оптимизированы параметры технологии обработки чугуна магнием в автоклаве КМ-4 методом перемешивания, повысилась стабильность процесса.

На Череповецком металлургическом заводе проведен анализ эффективности использования противозгиба рабочих валков и расхода подшипников, а также исследованы усилия при прокатке на стане «1700» с целью увеличения стойкости подшипникового узла прокатной клетки.

Установлено, что использование противозгиба позволяет снизить отсортировку по дефектам формы в 2,5 раза, но одновременно увеличивает расход подшипников. Определены осевые усилия от 0 до 45 тонн. Основной причиной осевых усилий является перекос валков, который образуется за счет зазоров в посадочных местах подшипникового узла.

Рекомендовано реконструировать подшипниковые узлы клетей 5 и 6 с увеличением жесткости подушек и рассмотреть возможность перераспределения осевой нагрузки между фиксированной и плавающей опорой. Экономический эффект от внедрения рекомендаций составил более 274 тыс. рублей в год.

Опытным производственно-техническим предприятием «Уралчерметавтоматика» разработаны адаптивные системы сортировки листов «Сорт-7» и «Сорт-6» соответственно для агрегатов непрерывного цинкования и комбинированной резки цеха холодной прокатки Чер-

повецкого металлургического завода. Листы автоматически сортируются на I и II сорта и брак. Сортность определяется по совокупности трех параметров: толщины листа, толщины его покрытия и качества поверхности.

Информация о качестве вводится от приборов контроля или оператором. Сопряжение информации осуществляется с помощью сдвигающих регистров, построенных с применением счетчиков, а контроль работоспособности — с помощью разветвленной системы визуальных индикаторов. Точность сопровождения информации о качестве полосы равна ±50 мкм, точность сопровождения листов — ±50 мкм. Возможна регулировка места подачи команд на пакетирование листов и их длительность. Системы выполнены на микросхемах серии К-155.

Рентгеновский экспресс-анализатор РЭА-7152, разработанный и изготовленный во Всесоюзном научно-исследовательском институте автоматизации черной металлургии, предназначен для определения химического состава материалов металлургического производства. Отличительными особенностями анализатора являются: обеспечение анализа за руд, шлаков, агломератов, ферросплавов, металла одновременно на содержание девяти элементов, расположенных в участке периодической системы от марганца до урана с концентрациями 0,001—100 процентов (квантометры предыдущих разработок обеспечивали анализ лишь в участках этого диапазона) за время не более 3 минут; усреднение результатов анализа по площади образца до 2 квадратных сантиметров; ввод образцов в прибор партиями и автоматическая их смена; выход на цифровую печать и ЭВМ; современность и перспективность элементной и конструктивной базы.

Экономический эффект от внедрения одного экспресс-анализатора составляет 200 тысяч рублей в год.

(Окончание на 3-й стр.)