

Магнитогорский МЕТАЛЛ

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

№ 18 (6298)
Газета выходит с 5 мая 1935 года

СУББОТА, 10 февраля 1979 года
Цена 2 коп.

ПЯТИЛЕТКА,
ГОД ЧЕТВЕРТЫЙ

Работать без отстающих, ритмично, высокопроизводительно!

ВЕСТИ ИЗ ЦЕХОВ

ЛУЧШИЕ В ЦЕХЕ

Во втором копровом цехе подведены итоги социалистического соревнования среди коллективов бригад за январь. Впереди идут четвертая бригада южного участка, где старшим бригадиром работает В. И. Зацепин, и вторая бригада участка № 1, мастер которой В. В. Миронов признан лучшим мастером цеха. Коллективы этих бригад перевыполнили план соответственно на 4,9 и 14,6 процента, что составило 1400 и 1740 тонн сверхпланового металлолома. Признаны лучшими по профессии газорезчики Н. Губанов и Н. Шумахер, прессовщик В. Попов, машинист крана Р. Фассахов и стропальщик А. Михайлин. В феврале эти рабочие также идут в авангарде социалистического соревнования и показывают пример остальным работникам цеха.

П. КАЛИНИН,
председатель комитета
профсоюза второго ко-
прового цеха.

СДАЮТ ЛЕНИНСКИЙ ЗАЧЕТ

Комсомольцы управле-
ния трамвая сдают Ле-
нинский зачет.

Первыми этого почетного права удостоились водители комсомольско-молодежного коллектива имени XIII съезда ВЛКСМ, где групповым ударником коммунистического труда Л. Пономарева. Ребята этого звена сегодня борются за звание бригады коммунистического труда.

Вместе с ними сдают зачет комсомольцы вновь созданного комсомольско-молодежного коллектива мастера Ю. Смолякова.

Первыми сдали зачет лучшие водители, передовики производства Н. Лебедев, И. Попов, Г. Аксаптарова, В. Свищев, Ю. Казанцев и другие. А всего за два дня Ленинский зачет сдали свыше шестидесяти комсомольцев.

В. КУНИЦИНА,
секретарь комсомольской
организации управления
трамвая.

Соревнуются железнодорожники

Вновь — лидеры

Продолжается соревнование железнодорожников комбината и станции Магнитогорск за обеспечение полной загрузки каждого вагона, скорейшую его обработку и продвижение. По результатам работы за январь лидером вновь признан коллектив сквозной бригады № 2, руководимый смесным помощником начальника управления ЖДТ комбината Б. А. Нелюбиным. В трудных условиях января этот коллектив сумел выполнить план по отпуске готовой продукции на 101,1 процента. Дополнительно к зада-

нию перевезено 4107 тонн народнохозяйственных грузов. Простой вагонов парка МПС сокращены против нормы на 1,3 часа в расчете на каждый вагон. За счет этого удалось высвободить для дополнительных перевозок 338 вагонов.

Этих успехов железнодорожники второй сквозной бригады добились прежде всего благодаря умелой организации труда всего коллектива и каждого работника. Большую роль сыграли также высокое чувство ответственности, самоотверженный труд многих членов

коллектива. Наибольший вклад в этот успех бригады внесли машинисты электропоездов В. Е. Зайцев и К. А. Камалов, помощники машинистов Н. Н. Хаметов и М. Н. Зайцев, составители поездов В. Е. Зайцев и К. А. Камалов, осмотрщики вагонов Т. Р. Царева, М. Мугепова, диспетчеры Н. П. Пермяков, Г. И. Лапин и В. Б. Бордюженко.

В минувшем году в соревновании сквозных бригад коллектив, руководимый Б. А. Нелюбиным, чаще других выходил победителем. Итоги января показывают, что коллектив второй бригады намерен сохранить звание лидера и в этом году.

Р. ПОТУРНАК,
инженер ООТиЗ управ-
ления ЖДТ комбината.

◆ Главное сегодня — экономить металл

НЕЛЕГКО ДАЕТСЯ УСПЕХ

Комбинат свою работу по экономии металла строит в двух основных направлениях. Первое направление — это экономия металла непосредственно на комбинате и второе, не менее важное направление, — это экономия металла в народном хозяйстве.

1978 год Магнитогорский металлургический комбинат закончил с определенными успехами. Металлурги уложились во все нормы расхода проката черных металлов. В частности, получена экономия металла на ленте стальной около двух

тысяч тонн, на производстве белой жести горячего лужения — 56 тонн, электролитического лужения — 219 тонн. Получена значительная экономия в цехе пнутих профилей — около 4,5 тысячи тонн.

В 1978 году комбинат выполнил и нормы расхода слитков на прокат, с которыми за последние годы комбинат не справлялся. Экономия металла против уровня 1977 года составляет 800 тонн по фактическому удельному расходу. Однако считать, что экономия металла на прокат достиг-

ла 800 тонн, будет не совсем правильно, так как на комбинате сортамент проката существенно усложнился в сторону увеличения спокойных марок стали, рост составил около 3 процентов, расходный коэффициент против уровня 1977 года увеличился всего на 1,3 килограмма на тонну, в то время как расчеты показывают, что усложнение сортамента проката увеличивает расход металла в прокатных цехах где-то порядка 4—5 килограм-

(Окончание на 2-й стр.)

У МЕТАЛЛУРГОВ СТРАНЫ

дую ячейку, что соответствует увеличению тепловой мощности на 0,7—0,8·10⁶ ккал/ч. При работе ячеек с инжекторами продолжительность периода до выхода на контрольную температуру для металла холодного проката сокращается в среднем на 1,5 ч.

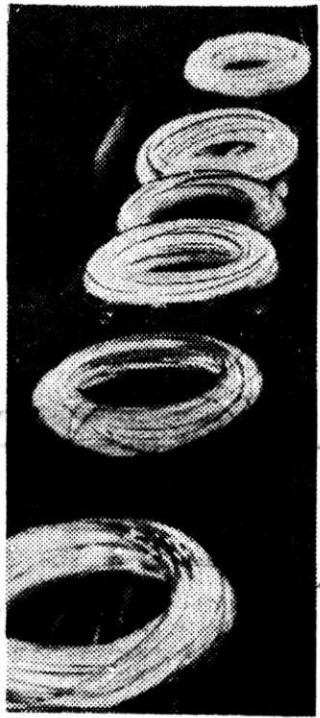
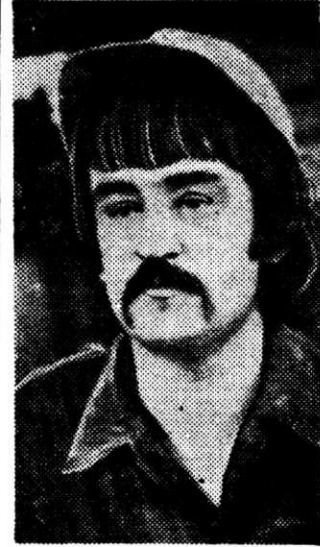
На металлургическом заводе им. Серова на методических печах № 1 и 2 стана «450» произведена замена монолитной хромомагнетитовой подины с жароупорными направляющими брусками на корундовую из блоков КОР-93 двух типоразмеров: КЛ-1 и КЛ-2. В результате увеличилась в 2 раза стойкость подины, устранены темные полосы на заготовках от глиссажных труб и получен экономический эффект свыше 21 тыс. руб./год.

На Западно-Сибирском металлургическом заводе на

машинах для вскрытия чугуновых леток доменных печей внедрен модернизированный патрон для крепления бура, который снабжен стаканом, выполненным в виде гильзы, на боковой поверхности которой имеется вырез под клин. Стакан вставляется в корпус патрона и надежно защищает его наружную и внутреннюю поверхности от брызг шлака и металла. Оправка сменного инструмента, например фрезы для разборки футляра летки, монтируется на наружной поверхности корпуса патрона и фиксируется с помощью байонетного паза.

Внедрение данного предложения позволило быстро и надежно производить замену бура, повысить срок службы патрона.

Стенд для разборки и сборки фрикционного аппарата



На уровне рекордов

Коллектив стана «250» № 2 проволочно-штрипсового цеха в третьем году десятилетия добился рекордного производства, прокатав 600 247 тонн металла. Это наивысшее достижение за все время работы стана. Долгие годы мечтали проточки подойти к этому рубежу, многое было сделано в обновлении оборудования, совершенствовании технологии.

Вступив в четвертый год десятилетия, коллектив стана не сбавляет темпов, продолжает работать на уровне лучших показателей прошлого года.

На снимках: один из вальцовщиков стана Владимир Лукич Киктенко; оператор бунтовязальных машин Николай Николаевич Бакштейн; идет готовая продукция.

Фото Н. Неостеренко.

Сегодня в номере

- ◆ Металлурги готовят встречу день выборов в Верховный Совет СССР успехами в труде
- ◆ Экономия металла — требование дня
- ◆ Отчеты и выборы в парторганизациях
- ◆ Итоги конкурса стенных газет

автосцепки. Экономический эффект составил 1840 рублей в год.

На Ждановском металлургическом заводе «Азов-сталь» исследована возможность прокатки на блюминге «1170» заготовок сечением 282×320 мм для рельсов типа Р65 из слитков типа Р10 за 13 пропусков вместо 17, из слитков типа Р12 за 11 пропусков вместо 15 за счет перераспределения обжатий по пропускам и более рационального использования кантовок раскатов.

Внедрение этих схем обжатий позволило повысить производительность главной линии блюминга при прокатке заготовок для рельсов типа Р65 из слитков типа Р12 на 2—3 процента, из слитков типа Р10 — на 4—6 процентов без ухудшения механических свойств и снижения выхода рельсов первого сорта. Экономический эффект составил 16,3 тысячи рублей в год.

Материал подготовлен
сотрудниками ОНТИ.