

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

# МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

## КОМБИНАТ ЗА НЕДЕЛЮ СОГЛАСОВАННОСТЬ В РАБОТЕ

Июнь — завершающий месяц первого полугодия. Работа коллектива комбината в эти дни должна быть особенно успешной. Необходимые условия для высокопроизводительной работы имеются. Главное сейчас — максимально использовать каждую рабочую минуту, действовать четко, в нужном ритме и согласованно.

Смена выдалась на редкость удачной, и был поэтому мастер второго копрового Иван Евдокимович Гаркуша доволен. Его бригада в ночную смену (7 июня) подготовила для первого и второго мартеновских цехов 15 составов с металлическим ломом. Это большой успех копровиков: обычная сменная норма — двенадцать составов, и редко кто эту норму перекрывает вообще, с таким рекордным результатом — тем более. Первопричина — нечеткость внутренней организации работ и несогласованность действий трех зависящих друг от друга лиц: копровиков, мартеновцев, железнодорожников. В этом смысле смена, о которой идет речь, — образцово-показательная. Во-первых, дежуривший в ту ночь диспетчер мартеновских цехов Леонид Николаевич Салов подал в нужный час в копровый цех составы под погрузку, не было с его стороны и задержки «тяжеловеса» для дозирования составов, во-вторых, железнодорожники не допустили никаких срывов, и мастеру бригады № 4 копрового цеха И. Е. Гаркуше оставалось, имея к тому же достаточно лома прямого парка и не тратя времени и сил на то, чтобы «выбивать смену», максимально использовать благоприятные условия для быстрой и качественной погрузки сырья. Что и было сделано.

Согласованность действий, четкость в организации работ — вот что решает сейчас успех работы копровых цехов, а следовательно — мартеновцев. Все остальное есть.

Напомним нашим читателям обстановку,

которая сложилась в копровых цехах в феврале и марте. Время было напряженное. Мартенам тогда не хватало металлолома, и было принято решение организовать декаду по сбору лома в цехах комбината. Насколько это ответственно — говорить не приходится.

Нынче совсем другое дело. Лом сейчас визбитке. На подъездных путях скопилось более 1000 вагонов прямого парка с ценным сырьем. Необходимо в короткое время освободить вагоны, а лом резать, обрабатывать, прессовать и направлять в мартеновские цехи в том количестве, какое требуется. Чтобы копровики на этапах — выгрузка, обработка лома — не имели поражений, очень важно обеспечить безаварийную работу кранового оборудования, прессов — словом, наладить работу всех участников так, чтобы рационально использовать рабочее время и максимально — оборудование.

Грамотное хозяйское отношение к делу характерно сталеварским бригадам печи № 32. Печные бригады добились на этом агрегате 1112 плавки (на 9 июня) за период с 11 марта (печь вышла тогда с ремонта). Это наивысшая стойкость свода в цехе. Результат достигнут за счет надежного ухода за печью, систематического контроля за тепловым режимом. Такое отношение к работе должно стать делом обычным. Тогда вероятность аварий будет устранена, и мартеновцы смогут справляться с напряженными планами, обязательствами, взятыми в честь праздника Дня металлурга.

## Юбилей СССР - 10 МЕСЯЦЕВ УДАРНОГО ТРУДА!

### ЭКОНОМЯ ВРЕМЯ

Успешная работа мартеновцев во многом зависит от коллектива ЦРМО № 1, производящего ремонты сталеплавильного оборудования. Чем качественнее и быстрее будут отремонтированы мартеновские печи, тем больше получит Родина металла.

Ремонтники, понимая всю сложность и ответственность задач, стоящих перед ними, трудятся высокопроизводительно, досрочно выполняют задания. Так, за пять ме-

сяцев нынешнего года на ремонте кранового оборудования они сэкономили 271 час, на ремонте печей — 168. За это время можно отремонтировать 15 кранов, провести два полных ремонта мартеновских агрегатов.

Бригада печного пролетаря, руководимая В. В. Трубенковым, постоянно показывает высокие результаты труда, из месяца в месяц удерживает первенство в социалистическом соревновании. Правовлажными в

коллективе называют бригадира слесарей В. Ахметханова и электросварщика комсомольца Владимира Козлова. Эти рабочие неоднократно завоевывали звание лучших по профессии.

Свои трудовые успехи наш цех посвящает предстоящему полувекнему юбилею Советского государства. С каждым днем в коллективе ширится размах социалистического соревнования, посвященного этой знаменательной дате.

И. ХОХЛОВ,  
секретарь партбюро  
ЦРМО № 1.

## УСПЕХИ ЭЛЕКТРОРЕМОНТНИКОВ

Хорошо трудится на десятидневной ударной вахте коллектив электро-ремонтного цеха. Большой объем работы пришлось выполнить электро-ремонтникам в мае, но, тем не менее, плановое задание они перевыполнили.

Лучшими из лучших называют в цехе электрослесарей механосборочного отделения И. Т. Ивашина, Д. Г. Карпичко, отличившихся на ремонте электродвигателей для мартеновских печей и прокатных цехов комбината. План мая они выполнили на 130 про-

центом. Хорошо, с перевыполнением майского плана на 50 процентов, погрузился на ремонт трансформаторов электрослесарь А. Н. Турлыгин. В аппаратном отделении на изготовлении чугунных сопротивлений для электровазов отлично работало звено литейщиков: П. П. Потаенко, И. Ф. Живов, И. А. Зарудный — это рабочие, всегда выполнявшие задания в срок и с превышением плана.

Все передовики майской вахты продолжают отлично трудиться и в июне.

В. ТАНИЧ.

Много лет трудится на комбинате Борис Алексеевич Кулаков. Сейчас, работая в цехе изложниц разлива, он является маяком соревнования, строго выполняет требования технологических инструкций. Передовик производства является председателем профбюро бригады. Фото Н. Нестеренко.



## СОЛОМОН ТЕХНИЧЕСКОЕ ИНФОРМАЦИИ

### НАГРЕВАТЕЛЬНАЯ ПЕЧЬ

«Бритиш айрон энд стил ризерч ассошиэйшн» — отделение фирмы «Бритиш стил корпорейшн» — спроектировала новый тип печи для нагрева металла перед прокаткой, в которой используется встречное разжигание загрузочных зон. В результате в зоне нагрева переднего конца сляба, где сталь обычно сравнительно холодная, высвобождается значительно большее количество тепла. Расположенные в центральной части печи отверстия для выхода отработанного газа разделяют ее камеры таким образом, что газы из каждой зоны направляются не-

посредственно в рекуператоры. Это позволяет осуществлять независимое управление подачей топлива в каждую зону.

Другие преимущества новой печи состоят в том, что при торможении на стане слябы не повреждаются. Одновременно в результате низкого давления в печи улучшаются условия работы и динамический контроль за процессом прокатки.

### РЕНТГЕНОВСКИЕ ИЗМЕРИТЕЛИ ТОЛЩИНЫ ПОЛОСЫ

На широкополосных непрерывных станах горячей прокатки двух заводов фирмы «Ветлехем стил корпорейшн» применена система непрерывного контроля по ходу прокатки толщины полосы. Система состоит из двух рентгеновских измерителей толщи-

ны: один непрерывно определяет толщину в центральной части полосы и передает соответствующие сигналы в автоматическую систему регулирования толщины с помощью ЭВМ, другой может использоваться для проверки толщины полосы по ширине в течение всего процесса прокатки. При выходе из строя первого прибора может быть применен второй. Соединение системы с ЭВМ позволяет автоматически вводить необходимые коррективы в условия прокатки для обеспечения необходимых химических состава, температуры и плотности прокатываемого металла. В результате величина отклонений по толщине полосы не превышает ± 0,5 процента от номинальной.

Испытания системы по-

казали, что приблизительно через 35 сек. после пересечения передним концом полосы рентгеновского луча аппаратура дает соответствующий сигнал. Короткое время реагирования позволяет использовать автоматическую систему для регулирования толщины прокатываемой полосы.

Проверка эффективности работы системы измерителей толщины на обоих заводах показала, что почти по всей длине рулонов отклонения составляли: ± 0,025 мм при номинальной толщине 1,93 и 1,85 мм. Таким образом, допуски по толщине полосы при автоматизированном контроле с помощью двух рентгеновских измерителей оказались приблизительно вдвое меньше, чем при обычной прокатке.