ПРОЛЕТАРИИ ВСЕХ СТРАН, СОЕДИНЯЙТЕСЬ!

Магнитогорский МЕТАЛЛ

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

№ 40 (6471)
Газета выходит с 5 мая 1935 года

ЧЕТВЕРГ, 3 апреля 1980 года
Цена 2 коп.

110-й годовщине со дня рождения В. И. Ленина — 110 дней ударного труда!

На вахте — молодые

В нашем фасонолитейном цехе трудятся хорошие, добросовестные люди, опытные рабочие. Свою главную задачу мы, литейщики, видим в обеспечении бесперебойной работы основных агрегатов комбината. С хорошими трудовыми показателями работает коллектив участка крупного стального литья, которым умело руководит мастер, групкомсорг участка В. Н. Александров. Продукция, выпускаемая этим коллективом, всегда отличается высоким качеством. Так поставленные отсюда совсем недавно корпуса и воронки для засыпного аппарата доменной печи № 9, несмотря на сложность отливки, отличались хорошим качеством. Борьбу за повышение качества ведут бригады, возглавляемые А. С. Сенюшко, коммунистом В. М. Фроликовым, кавалером ордена Ленина Н. И. Рачинским, и другие.

Николай Иванович Рачинский с гордостью говорит о своей бригаде:

— Отличные ребята. В феврале бригада выполнила план на 132,3 процента. Сверх задания изготовлены две шлаковые чаши. А в марте коллектив бригады принял повышенные обязательства в честь 110-й годовщины со дня рождения В. И. Ленина и 50-летия УГМ комбината. Мы обязались за 21 смену сделать 24 чаши. Намеченное наш коллектив выполняет.

С комсомольским задором трудятся молодые рабочие участка К. Кузнецов, В. Гусев, А. Ошурков, А. Погорелыский. Не отстают от своих товарищей и труженики участка мелкого чугунного литья. Большая часть работающих здесь также молодежь. Взаимовыручка, ответственность за общее дело, высокий моральный дух — черты, которые в полной мере характеризуют коллектив.

И вот результат — участок одним из первых в цехе на 120 процентов закончил программу марта. Трудовые показатели значительно лучше результатов этого же периода прошлого года. Вдвое сокращен на участке и брак. Ежедневно в цехи поступает отсюда качественное литье. Заказчики довольны работой наших литейщиков.

Участок считается одним из ответственных, произво-

(Окончание на 3-й стр.)

Рекордное производство

В марте на общецеховом партийном собрании труженики нашего коллектива, пересмотрев свои возможности, решили взять новые рубежи на трудовой вахте, посвященной 110-й годовщине со дня рождения В. И. Ленина. И намеченное прокатчики выполняют успешно. За март было достигнуто наивысшее за все время существования цеха производство — изготовлено 52 969 тонн гнутых профилей. Дополнительно к плану выпущено 3769 тонн проката, сверх плана отгружено 462 тонны продукции.

Наибольший вклад в копилку сверхплановой продукции внесли труженики второй бригады, руководимой начальником смены В. Н. Кочубеевым. На счету этого коллектива 2295 тонн сверхпланового проката. Хорошо потрудились рабочие на станах, которые возглавляют старшие вальцовщики Н. Н. Смирнов, В. П. Андреев, Г. А. Масленников.

Неплохо потрудились и вальцовщики первой и третьей бригад (начальники смен В. Н. Бережной и Н. Т. Пахомов), на их сверхплановом счету соответственно 872 и 964 тонны проката.

В. ДУБИНКО,
секретарь партбюро ЛПЦ № 7.

СОРЕВНОВАНИЕ ДЕНЬ ЗА ДНЕМ

Общекомбинатский штаб социалистического соревнования сообщает:

По итогам минувшей недели победителями признаны коллективы:

аглоцеха № 2 (дополнительно к заданию произведено 2353 тонны агломерата); **листопрокатного цеха № 1** (отгружено сверх плана 870 тонн продукции); **листопрокатного цеха № 5** (план отгрузки готовой продукции перевыполнен на 4654 тонны); **копрового цеха № 1** (разделано дополнительно к плану 4528 тонн лома, отгружено мартенам 4863 тонны сверх плана); **газового цеха** (план подачи газа потребителям выполнен на 100,2 процента); **цеха изложниц** (недельное задание перекрыто на 8,9 процента); **цеха металлоизделий** (перевыполнен план производства труб, кроватей и посуды); **цеха горного транспорта** (план перевозок выполнен на 108,1 процента).

Среди коллективов агрегатов победителями признаны коллективы **мартеновских печей № 12, 15, стана «4500» и блюминга № 3.**

УСПЕХ СТАЛЕВАРОВ

С хорошими результатами закончили март коллективы всех трех мартеновских цехов. Дополнительно к плану они произвели около 12 тысяч тонн стали. В течение месяца устойчиво работали сталеварские бригады мартеновской печи № 9, дважды победившие в общекомбинатском соревновании. В третьем мартеновском цехе лучше других закончили март коллективы печей № 16 и 23. Среди бригад первого мартеновского цеха отличились сталеплавильщики двухванного агрегата № 29, дважды за март выходившие победителями общекомбинатского соревнования, и мартеновской печи № 27. Хорошими показателями ознаменовали минувший месяц бригады мартеновских печей № 14 и 15.

Сталеварские коллективы комбината вступили в завершающий период соревнования за достойную встречу 110-летия со дня рождения В. И. Ленина на высоком подъеме.

С. КУЛИГИН.

ОБЯЗАТЕЛЬСТВА ПЕРЕКРЫТЫ!

Минувший месяц коллектив комбината закончил с высокими технико-экономическими показателями. Перекрыто задание марта почти по всем видам продукции. Несмотря на сложные условия коллектив доменного цеха сумел перевыполнить месячную программу, выплавив дополнительно к плану 1109 тонн чугуна. На вахте в честь 110-летия со дня рождения В. И. Ленина отличились сталеплавильщики. Общий сверхплановый счет коллективов мартеновских цехов составил 12430 тонн стали. Внесли существенный взнос в копилку сверхплановой продукции прокатчики. Дополнительно к заданию марта они выпустили 3512 тонн продукции. Нового успеха в соревновании добился коллектив рудника, произведя 5746 тонн готовой руды сверх плана. Агломератчики выдали в марте своим смежникам 4463 тонны продукции сверх плана. Задание по реализации готовой продукции превышено в марте на 700 тысяч рублей.

Таким образом, коллектив комбината закончил первый квартал года с перевыполнением плана по основным показателям. Сверхплановый фонд металлургов Магнитки увеличился за первую четверть года на 5735 тонн чугуна и более чем на 16,5 тысячи тонн стали. Дополнительно к плану первого квартала добыто 8400 тонн руды. Квартальное задание по производству агломерата перекрыто на 6814 тонн. Успехи участников технологической цепи позволили добиться высокого конечного результата: проката произведено на 8787 тонн больше, чем планировалось. За первый квартал реализовано продукции сверх плана на 2 миллиона 598 тысяч рублей.

Справился коллектив комбината и с планом по производительности труда, превысив задание первого квартала на 0,1 процента и обеспечив рост по сравнению с тем же периодом прошлого года.

В апрель коллектив комбината вступил с перевыполнением социалистических обязательств в честь 110-й годовщины со дня рождения В. И. Ленина.

В. СВЕРДЛОВИЧ,
зам. начальника ПЭО комбината.

По доброй традиции

Конкурс профессионального мастерства среди молодых рабочих состоялся в паросиловом цехе.

В конкурсе участвовали электрики, слесари и сварщики не старше 20 лет. Желающих попробовать свои силы в этих традиционных состязаниях оказалось так много, что устроителям конкурса пришлось провести предварительный отбор кандидатов.

В финале встретились лучшие. Конкурс проходил в механической мастерской, помещение которой комсомольцы украсили ради этого случая плакатами, лозунгами, добрыми пожеланиями. Здесь же были приготовлены рабочие места для участников соревнования, поглядеть на их работу собралось немало болельщиков.

Конкурсанты должны были выполнить на время практическое задание и ответить на теоретические вопросы. Итоги подводило компетентное жюри.

В ходе упорной борьбы победителями стали: среди электриков — Сергей Гаврилов, среди слесарей — Николай Заикин и среди сварщиков — Сергей Большаков.

Все трое — комсомольцы, все не так давно отслужили в армии и сейчас упорно постигают секреты своих профессий. И о том, что в этом они уже добились первых высот, убедительно свидетельствуют итоги прошедшего конкурса.

О. ЖЕЛТЫШЕВА,
секретарь бюро ВЛКСМ паросилового цеха.

Глубокие знания

Состоялся конкурс молодых рабочих службы сигнализации, централизации и блокировки ЖДТ на звание лучшего по профессии. В конкурсе участвовали 12 человек.

В первый день участники конкурса состязались в теоретических вопросах. По мнению председателя конкурсной комиссии заместителя начальника службы СЦБ В. А. Севостьянова, участники конкурса хорошо подготовились и продемонстрировали глубокие знания спецтехнологии, правил техники безопасности, устройств и приборов СЦБ, а также умение ориентироваться в вопросах экономики. Но лидерство по праву захватили в первый день электромонтеры В. А. Колченогов, В. Н. Садовщиков и С. Н. Стародубцев.

Второй день конкурса проходил на станции Входная, оснащенной новейшей блочной электрической централизацией. Участникам конкурса нужно было отыскать и устранить повреждения в работе рельсовой цепи и схеме управления централизованной стрелкой. На поиск и устранение неполадки отводилось всего 15 минут.

По результатам состязаний двух дней первое место занял В. Н. Садовщиков. На второе место вышел В. А. Колченогов, третьим стал С. Н. Стародубцев. В организации и проведении конкурса активно участвовали старший электромеханик С. В. Хрусталев и электромонтер А. Н. Дудукин.

М. ГАТТАРОВ,
электромонтер службы СЦБ ЖДТ комбината.

У МЕТАЛЛУРГОВ СТРАНЫ

Днепропетровским металлургическим заводом имени Петровского разработаны конструкции устройства для механизации процесса электроискрового упрочнения поверхностей деталей: устройства для упрочнения электроискровым легированием кернов клещевых кранов; электрод для многоэлектродного инструмента, применяемый для электроискрового упрочнения калибров валков периодического проката и установка для насечки валков.

Применение данных устройств позволило повысить производительность электроискрового упрочнения и увеличить срок службы упрочняемых деталей.

* * *

На Череповецком металлургическом заводе предложено поворотное приспособление, устанавливаемое на фрезерных станках, предназначенное для обработки плоскостей, отверстий и т. д., расположенных под углом к горизонтальной плоскости.

Приспособление состоит из основания с направляющей в виде «ласточкина хвоста», выполненного на цилиндрической поверхности, поворотного стола, червячной передачи для перемещения стола на определенный угол и фиксирующего устройства. Максимальный угол поворота 90°, габаритные размеры приспособления 500×640×320 мм.

Внедрение поворотного приспособления позволило расширить технологические возможности фрезерных станков.

* * *

На Волгоградском металлургическом заводе «Красный Октябрь» в отделении склада сыпучих материалов мартеновского цеха работают прейферные краны с грейфером, предназначенным для погрузки и разгрузки сыпучих материалов. В процессе эксплуатации приходится ежемесячно вести погрузку и разгрузку ферросплава, в результате чего быстро разрушались челюсти грейфера в местах сварки.

Предложено произвести усиление углов челюстей грейфера путем приварки под углом 45° стальных пластин толщиной 20 мм.

С внедрением предложения повысился срок службы грейфера, сократились простои крана. Экономический эффект составил около 1,7 рубля в год.

* * *

На Коммунарском металлургическом заводе на доменных печах № 1, 4 и 5 объемом соответственно 3000, 1386 и 1719 м³ внедрена система автоматического регулирования распределения природного газа по фурмам, разработанная Институтом автоматики (г. Киев) совместно с заводом.

Система обеспечивает автоматическое вычисление задания с коррекцией по числу неработающих фурм, параллельный контроль и поочередное регулирование расхода газа по фурмам. В системе используются приборы с унифицированным токовым сигналом и узкопрофильные приборы со световым указателем комплекса АСК. Показания узкопрофильных приборов непосредственно образуют кривую расхода газа по фурмам.

Системы эффективны, обладают высокой надежностью, удобны в эксплуатации. Обеспечение равномерного распределения природного газа по фурмам доменной печи, улучшающее работу фурменных очагов, обеспечивает снижение расхода кокса и увеличение производительности печей не менее чем на 0,5%. Полные затраты при внедрении систем составляют 1,0—1,5 тысячи рублей в год на фурму. Срок окупаемости систем 4 месяца.

Обзор подготовили инженеры ОНТИ комбината.