

Магнитогорский МЕТАЛЛ

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

● № 109 (5403)

● Год издания тридцать четвертый

● Вторник, 11 сентября 1973 года

● Цена 2 коп.

ПЯТИЛЕТКА: ГОД ТРЕТИЙ, РЕШАЮЩИЙ

ВЫДВИЖЕНИЕ КАНДИДАТА

Вчера, 10 сентября, на Заводской площади состоялось собрание трудящихся металлургического комбината. Коллективу предприятия доверено выдвинуть своего кандидата в депутаты Верховного Совета Союза ССР.

Собрание открывает заместитель председателя профсоюзного комитета комбината К. Е. Неверов. Он сообщил, что Указом Президиума Верховного Совета СССР от 23 августа 1973 года на воскресенье 30 сентября в городе Магнитогорске назначены выборы депутата в Верховный Совет СССР.

Слово предоставляется бригадир агрегата электролужения третьего листопрокатного цеха В. Г. Инкину.

Я предлагаю, — говорит выступающий, — от имени коллектива Магнитогорского металлургического комбината имени Ленина выдвинуть кандидатом в депутаты Верховного Совета СССР директора комбината товарища Галина Дмитриевича Прохорова.

Далее В. Г. Инкин знакомит собравшихся с биографией Д. П. Галина.

Я призываю, — заканчивает выступление В. Г. Инкин, — всех трудящихся комбината и города поддержать выдвинутую мной кандидатуру и 30 сентября 1973 года в день выборов в Верховный Совет СССР отдать свой голос за достойного кандидата блока коммунистов и беспартийных.

От имени инженерно-технических работников комбината с поддержкой предложения В. Г. Инкина выступил начальник горно-обогательного производства Г. В. Краснов.

От имени труженик комбината на собрании выступила эмалировщица цеха металлической посуды З. П. Татаринцева.

С поддержкой кандидатуры директора комбината Д. П. Галина выступили секретарь комитета комсомола комбината А. Г. Чершинцев и заместитель секретаря парткома комбината Б. Е. Попов.

В последние дни лета в гараже автотранспортного цеха «Березки» шла особенно напряженная работа. Водители возвращающихся из рейсов автобусов без промедления приступали к осмотру своих машин, тщательным образом проверяли и перебирали узлы и детали, меняли резину. Коллектив готовился к ответственной кампании — массовому выезду трудящихся комбината на уборку картофеля. Такая скрупулезность вполне объяснима. Ведь машины и их водителей ждали полевые дороги со всеми ухабами и кочками, к тому же размытые дожди. А урожай не ждет, его надо убрать как мож-

Надежные колеса

но быстрее, и поломка автобуса во время рейса — явление нежелательное.

Шоферы комбинатских автобусов — люди бывалые, и поэтому никаких случайностей допускать не собираются. Поэтому П. Куликов, Н. Жданов, И. Трелев, И. Денисов, В. Корзюк, Б. Портнов, В. Рубцов и все их товарищи немало времени потратили на приведение своих машин в полную «боевую» готовность.

Четырнадцать автобусов комбината и шесть городских готовы к об-

● ЗАВОД — СЕЛУ

служиванию уборочной. Не забыто ничто: даже «психологическая» подготовка водителей, ведь от них, их такта, сдержанности в немалой мере зависит организация посадки, доставка людей на место в хорошем настроении. И водители автобусов автотранспортного цеха, их коллеги с грузовых машин, работающие на вывозке овощей, делают все от них зависящее, чтобы весь урожай был собран быстрее и лучше.

Т. МИХАЙЛОВ.

ПЕРЕДОВИКИ ПЯТИЛЕТКИ



Много лет трудится в коллективе второго листопрокатного цеха Николай Андреевич БЕЗМЕНОВ. Передовой труженик, ударник коммунистического труда, он ведет большую общественную работу, являясь профоргом бригады.

Фото Н. Нестеренко.

КАПИТАЛЬНЫЙ РЕМОНТ

Срок капитального ремонта агломашин № 12 на третьей аглофабрике назначался несколько раз, но по разным причинам откладывался. Наконец, когда потребность в агломерате сократилась, в связи с ремонтом девятой домны, появилась возможность остановить агломашину. 3 сентября начался капитальный ремонт.

К началу ремонта, — говорит механик фабрики Ю. Ф. Дмитриев, — нам полностью удалось получить только метизы, а многие конструкции и узлы не получены. Так что монтировать придется «с колес». Положение угрожающее.

Этот разговор был накануне ремонта. Сейчас на фабрику поступил уже главный привод агломашин, барабанный питатель, другие узлы и детали, так что опасность срыва ремонта в значительной степени сократилась.

Главный агломератчик комплекса В. М. Долгополов выражает недовольство в связи с тем, что в этот ремонт не удастся заменить старый ротор эксгаустера на новый, в полтора раза производительнее. Дело в том, что в управлении главного механика отказались изготовить нужный ротор, мотивируя свой отказ занятостью на ремонте домны. Это значит, что аглофабрика лишится одного из путей повышения производства агломерата.

Следует сказать здесь, что во время ремонта какой-нибудь из доменных печей аглофабрики начинает лихорадить. Причина одна: доменщики не в состоянии переработать весь выдаваемый агломерат, поэтому аглофабрика сбивается с ритма, часто останавливаясь из-за отсутствия порожняка. Аглофабрики недодают тысячи тонн агломерата.

Руководству комбината пора бы решить эту проблему. Выход есть, надо на-

ладить складирование агломерата в период ремонта доменных печей.

Капитальный ремонт продолжается. На 7 сентября все работы идут по графику. Главный механик ГОПа В. В. Поталкин говорит, что в этот ремонт, пожалуй, несколько рискованно было, из-за большого объема работ, планировать замену пыльных мешков мультициклонов. Но спасения оказались напрасными: коллектив управления «Уралдормарем» успешно справляется с этим заданием. И не только с этим. В хвостовой части машины на цикле возвратного материала ремонтники с успехом ведут запланированную работу.

В числе других здесь трудятся хорошо бригады монтажников Алексея Иванова, Федора Гусева и Геннадия Щербинина.

Ремонт тарельчатого питателя, смесителя и головной части машины ведет коллектив ремкуста ГОПа. Их работа тоже не вызывает нареканий. Качественно и в срок произведена замена главного привода агломашин. Немалую долю заказа на этом участке выполнила бригада А. Н. Семочкина. На ремонте смесителя успешно трудится со своей бригадой Н. П. Кугенев. Слесарь А. П. Кравец, автогенщик А. Е. Щацкий, сварщик Р. Курманаев блестяще справляются со своим заданием. Старший мастер ремкуста В. Ф. Вдовин подчеркивает стабильность и высокую производительность их работы.

Ремонт идет успешно, но коллектив, занятый на нем, еще многое предстоит сделать, чтобы успешно закончить обновление агломерационной машины к 13 сентября.

Е. СОВОЛЕВ,
бригадир электриков
аглокомплекса.

У МЕТАЛЛУРГОВ СТРАНЫ

На Ждановском металлургическом заводе имени Ильича внедрен радиотолщиномер цинкового покрытия. Толщиномер предназначен для непрерывного бесконтактного измерения и регистрации толщины цинкового покрытия, нанесенного на стальную полосу в потоке агрегата непрерывного горячего цинкования, и для выдачи информации об отклонении толщины покрытия от заданных пределов. Непрерывная запись показаний производится на вторичном регистрирующем приборе. Диапазон измеряемых толщин 5—50 мкм. Погрешность измерения не превышает +2 процента измеряемой величины, постоянная времени не превышает 10 сек. Внедрение радиоизотопных толщиномеров цинкового покрытия позволяет операторам агрегата непрерывного горячего цинкования оперативно регулировать параметры, влияющие на формирование толщины покрытия. Экономический эффект от внедрения толщиномера составил свыше 134 тысяч рублей в год.

На Таганрогском метал-

лургическом заводе исследовано состояние точности прокатки толстолистовой стали на стане 2750. В основу исследований положены результаты массовых замеров толщин листов по ширине, которые были обработаны методами математической статистики. Построены графики распределения отклонения толщин листов от номинальной и разнотолщинности. На основании этих графиков проанализирована точность прокатки. Показано, что максимальная величина использования поля предельных отклонений не превышает 0,75 и имеется возможность сужения поля допусков. Проведен анализ профилировок валков на станах трио Лаута и намечены пути их совершенствования. Внедрение на стане 2750 мероприятий по повышению точности прокатки позволило в 1972 году получить экономии металла за счет прокатки по минусовым допускам в размере 3764 тонн.

На Днепропетровском металлургическом заводе им. Дзержинского разработан

план научной организации труда по ремонту агломерационных машин на 1972—1973 гг., основными мероприятиями которого являются:

— улучшение организации и качества ремонта оборудования;

— улучшение условий труда и техники безопасности;

— совершенствование организации эксплуатации агломерационного оборудования.

С целью уменьшения простоев агломерационных машин предусмотрено исключить случаи эксплуатации палет без крышек на роликах, с заклиненными роликами и без бортов, а также проводить ремонт оборудования эксгаустерного отделения и системы загрузки агломерационных лент с привлечением ремонтников двух агломерационных цехов. Экономический эффект от внедрения мероприятий по плану НОТ составит 88 тысяч рублей.

ПОДГОТОВЛЕНО ОТДЕЛОМ НАУЧНО-ТЕХНИЧЕСКОЙ И ЭКОНОМИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ КОМБИНАТА.

СЕГОДНЯ
В НОМЕРЕ

На собрании трудящихся комбината кандидатом в депутаты Верховного Совета Союза ССР выдвинут директор комбината Д. П. Галин.

Рассказ рабкора о капитальном ремонте агломерационной машины.

Сталеплавильщики тринадцатой мартеновской печи Нижне-Тагильского металлургического комбината вызывают на соревнование коллектив тринадцатой печи нашего комбината. Наши сталеплавильщики ответили на вызов согласием.

В обсуждении доклада партийного комитета принимает участие руководитель изостудии В. Павлов. Комсомольцы пятилетнего стана ЛПЧ-3 приняли повышенные социалистические обязательства.

Об одном из старейших работников третьего мартеновского цеха И. Д. Максимовских — зарисовка нашего рабкора А. Буре.