

Магнитогорский МЕТАЛЛ

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

№ 99 (5702)
Газета выходит с 5 мая 1935 года

ВТОРНИК, 19 августа 1975 года
Цена 2 коп.

ПОДДЕРЖИВАЕМ НАЧИНАНИЕ ДОМЕНЩИКОВ «ЮБИЛЕЙНОМУ XXV СЪЕЗДУ КПСС 25 НЕДЕЛЬ УДАРНОГО ТРУДА»

Наш подарок

Коллектив нашего двухважного сталеплавильного агрегата одним из первых ютикнулся на почин горновых домны-комсомолки № 2. Совсем недавно наш коллектив добился большой победы: выплавил миллион тонн стали. Отвечая на призыв доменщиков, мы обязуемся до конца года выплавить не 500 тысяч тонн стали, как было намечено раньше, а 550 тысяч тонн металла с хорошим качеством.

По поручению коллектива тридцать пятого сталеплавильного агрегата мастер М. Терещенко.

Поддерживаем

В центре внимания коллектива обжимного цеха № 1 — ценная инициатива горновых второй доменной печи. Она обсуждается на сменно-встречных собраниях.

За первую половину месяца прокатано 5732 тонны заготовки помимо планового задания. Следует отметить отличную работу тружеников второго блюминга. Они записали на свой сверхплановый счет 3705 тонн металла. Здесь возлагали социалистическое соревнование рабочие бригады № 3. Умело руководит коллективом начальник смены Г. Моряшкин, пример для товарищей показывает старший оператор А. Свиридов. Большая заслуга этих опытных производственников в том, что бригада в августе прокатала сверх задания более двух тысяч тонн заготовки.

Не подводит и коллектив третьего блюминга. Отлично трудятся старший оператор В. Мяников, вальцовщик Н. Зотов, признанный на комбинате лучшим по профессии за прошлый месяц.

В. НИКИШАНОВ,
секретарь партийной организации обжимного цеха № 1.

Отвечаем делом

Широкую поддержку нашла инициатива доменщиков в коллективе копрового цеха № 1. Производственная программа первых четырнадцати дней месяца выполнена на 103,8 процента. Сверх плана разделано 596 тонн металла.

XXV СЪЕЗДУ КПСС — ДОСТОЙНУЮ ВСТРЕЧУ!

Лидером социалистического соревнования является коллектив бригады № 1. Возглавляет бригаду мастер Е. Николаев. Отлично работают трудящиеся первой бригады, организовывают коллектив на успех мастер производства Е. Гудин, профгруппорг В. Царев, партгруппорг С. Горбашов.

П. ЛЕГЕНЬКО,
председатель цехкома профсоюза копрового цеха № 1.

Лидеры

Встав на предсезонную вахту, ударно трудится коллектив второго шамотного отделения огнеупорного производства. Плановое задание первых тринадцати дней месяца выполнено на 102,9 процента, сверх графика произведено 269 тонн огнеупорного кирпича. На участке сортировки лидером соцсоревнования является бригада мастера Г. Минуллиной. Доброго слова заслуживает труд машиниста лафета В. Гавриловой, отжигальщика Л. Пестрикова. На участке формовки лидирует коллектив бригады мастера В. Моисеева. Пример в труде показывают пресовщики В. Арестов, И. Гогунюв.

Маяки

Напряженно работают трудящиеся ремонтно-строительного цеха.

На объектах пример образцового труда показывают коллективы бетонщиков, где бригадиром П. Черных и В. Стукач, бригады плотников-верхолазов Н. Скопцова и Н. Смишко. Средняя норма выработки в этих коллективах — 144 процента. В числе передовых у нас надо назвать бригады штукатуров-маляров В. Темных, А. Яшкиной. У маляров сменная выработка 126 процентов. Качество работ хорошее.

В. ОВСЯНКИН,
начальник БОТиЗ ремонтно-строительного цеха.

Сверх плана

Высокий трудовой настрой царит сейчас в коллективе листопрокатного цеха. Особо следует отметить работу трудящихся стана «4500», которые с начала месяца произвели

285 тонн листа сверх плана. Листопрокатчики посвящают свой труд XXV съезду партии. Особо успешно работают трудящиеся первой бригады, организовывают коллектив на успех мастер производства Е. Гудин, профгруппорг В. Царев, партгруппорг С. Горбашов.

П. ЛЕГЕНЬКО,
председатель цехкома профсоюза листопрокатного цеха.

Облегчен труд

В недалеком прошлом одной из самых трудных и непроизводительных работ в цехе путей была уборка железной дороги от мусора, металлолома. Сейчас можно с удовлетворением отметить — сделано многое. Например, на уборке путей от металлолома применяется шарофрезерная лопата. В данное время ведутся работы по отделке эстакады на выгрузке шлама. Тяжелый труд будет во много раз облегчен с пуском этой эстакады.

Н. БОГОДУХОВ,
председатель комитета профсоюза цеха путей.

Достигнутое — не предел

15 августа состоялось собрание трудящихся бригады № 3 второго копрового цеха. Рабочие горячо одобрили инициативу доменщиков второй печи и обратились к другим коллективам цеха с призывом поддержать ценный почин. Думается, это будет новым толчком в деле дальнейшего роста производства. А копровикам есть чем гордиться. Они в августе достигли больших успехов. Достаточно сказать, что за 14 дней разделано 2634 тонны металлолома сверх плана. Среднесуточная отгрузка составила 60 составов. В авангарде социалистического соревнования идет бригада № 1, возглавляет ее и. о. мастера А. Гагарин. Бригада разделала сверх планового задания 700 тонн металла. По-ударному работают машинисты кранов А. Королев, А. Самсонов, П. Кудрявцев, стропальщик Н. Шахов.

Ш. ВАССЕРМАН,
председатель цехкома профсоюза копрового цеха № 2.

МАСТЕР ПРОКАТКИ

Николай Иванович Васильев считает для себя число 13 счастливым. В 1956 году поступил он в прославленное тринадцатое техническое училище и не раскаялся, что избрал нелегкую профессию прокатчика.

После окончания учебы из выпускников ГПТУ образовали две группы: одна по распределению должна была отправиться в другой город, вторая осталась работать на Магнитогорском комбинате. Николай оказался в числе уезжавших. Казалось бы, какая ему разница, где работать. Но он хотел остаться в Магнитке, на прославленном комбинате. И парень добился своего, пошел в сортопрокатный цех.

Работал нагревальщиком, после работы допоздна засиживался за книгами, готовился в институт. 1961 год встречал студентом.

На первый взгляд биография его кажется непримечательной. Но это только на первый взгляд. Сколько было упорных поисков смысла жизни, своего места среди людей, поисков, которыми насыщены годы юности!

Самым знаменательным оказался 1966 год. В этот год окончил Николай институт, памятной вехой легло в память партсобрание, рекомендовавшее его в члены КПСС. Он уже пользовался в коллективе прочным авторитетом опытного производственника, отлично знающего оборудование, технологию, и просто хорошего человека, который всегда поможет товарищу.

И вполне закономерно то, что он стал руководителем бригады № 1 стана «500». Закономерно и то, что в скором времени его коллектив стал передовым. В социалистическом соревновании бригада его ниже второго места не опускалась.

Характерен случай прошлого месяца. К 27 июля на стане сложилось угрожающее положение с выполнением плана по горячему прокату. Кое-кто уже решил, что стан «не вытянет». Но за три последние дня коллектив сумел сделать невозможное, опроверг все «прогнозы». План был выполнен, и едва ли не первостепенная в этом заступе начальника смены передовой бригады Васильева.

В июле появился Указ Президиума Верховного Совета СССР о награждении группы мастеров орденами. Среди награжденных орденом Трудового Красного Знамени — Васильев.

— Что сказать о чувстве, которое испытал, когда увидел себя в списке награжденных, — на минуту задумывается мастер, — сначала, конечно, радость. А потом... потом пришла мысль, что награда прежде всего ко многому обязывает. Обязывает к труду.

Верится, что в скором времени коллектив Васильева новыми трудовыми успехами ознаменует завершающий год пятилетки. Залогом тому — энтузиазм человека, нашедшего счастье в профессии прокатчика.

К. ИВАНОВ.

ПЕРЕДОВИКИ ПЯТИЛЕТКИ

Большим авторитетом среди тружеников станции Стальная железнодорожного транспорта пользуется составитель коммунист Хабилух Гайсин. Один из старейших работников, проработавший здесь более 20 лет, он своим трудом помогает выполнению напряженных обязательств последнего года пятилетки. Товарищи по работе неоднократно избирали его председателем профбюро коллектива станции. Передовик производства Х. Гайсин награжден орденом «Знак Почета» и медалями, удостоен знака «Ударник девятой пятилетки».



У МЕТАЛЛУРГОВ СТРАНЫ

На Орско-Халиловском металлургическом заводе определена технико-экономическая целесообразность использования в доменных печах № 1 и № 2 кокса крупностью 30—40 мм сухого тушения, выделяемого из фракции 25—40 мм.

Представлены сравнительные данные о механических и физико-химических свойствах кокса, получаемого в коксовых батареях №№ 1—4, и кокса крупностью 30—40 мм, выделяемого из коксовой фракции коксовых батарей №№ 5—6. Представлены результаты применения выделенного кокса в доменных печах.

Исследования показали, что выделенный кокс крупностью 30—40 мм по своим механическим, физико-химическим свойствам и по данным результатов доменной плавки лучше кокса, полученного в коксовых батареях №№ 1—4. Применение его в доменных печах позволяет увеличить количество отпущаемого кокса крупностью 40 мм с коксовых батарей №№ 1—4 до 160 тонн в сутки и получить экономи-

ческий эффект в сумме 400 тысяч рублей в год.

Подвижный облегченный колосник спекательной тележки агломерационной и обжимной машин разработан и внедрен на Криворожском Южном горно-обогатительном комбинате.

Конструктивные особенности колосника следующие: межколосниковые приливы в замковой части колосника смещены к его середине; опорная площадка верхнего выступа, имеющая клиновидную форму, опирается узкой стороной клина на поперечную балку спекательной тележки, благодаря чему колосник приобретает подвижность во всех направлениях, верхняя часть колосника имеет плоскую форму, а межколосниковый зазор представляет собой щель, резко расширенную книзу, что предотвращает заклинивание частиц и запрессовку шихтой колосниковой решетки. Такая конструкция позволила уменьшить вес колосниковой решетки в 1,5 раза, а площадь сечения увеличить на 42,2 процента, что привело к

увеличению количества воздуха, просасываемого через единицу площади спекания, производительность агломерационных машин увеличилась почти на 2,9 процента.

Экономический эффект от внедрения подвижных облегченных колосников составил 170 тысяч рублей в год.

Для футеровки нижней части стен и подины колодцев вместо хромомagneзитового кирпича предлагается применять огнеупорные бетонные блоки. Габаритные размеры блоков для футеровки подины существующих нагревательных колодцев 1280×670×280 мм, вес 670 килограммов, для футеровки стен 1390×1080×350 мм, 1000×840×350 мм, 600×1080×350 мм, вес 1470, 820 и 635 килограммов соответственно.

Выполнены рабочие чертежи футеровки крышек рекуперативных и регенеративных колодцев из монолитного (набивного) бетона.

Подготовлено сотрудниками отдела научно-технической информации.