

# Магнитогорский МЕТАЛЛ

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

№ 71 (5520)  
Год издания тридцать пятый

ВТОРНИК, 18 июня 1974 года  
Цена 2 коп.

## Соревнование ДЕНЬ ЗА ДНЕМ

### Выполняя ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Коллектив фасонно-чугунолитейного цеха включился в соцсоревнование, посвященное Дню металлурга и юбилейным датам: выплавке 200-миллионной тонны чугуна, производству 200-миллионной тонны проката. На рабочих собраниях были приняты новые обязательства, которые сейчас успешно выполняются.

За 13 дней июня план по заливке выполнен на 103 процента, план по сдаче митя — на 102 процента. Хорошо работают коллективы участков крупного и мелкого литья. Выполнены срочные заказы для обжимных цехов, с опережением ведется отливка холодильников для доменной печи № 3. Во многом выполнению плана по сдаче заказов способствует коллектив обрубщиков. Улучшили работу трудящиеся плавильного отделения. За 13 дней ими выплавлено сверх плана 250 тонн металла.

В. ЕВГЕНЬЕВ.

### Лучшая бригада

Хорошо стартовали в этом месяце коллективы стрипперных отделений

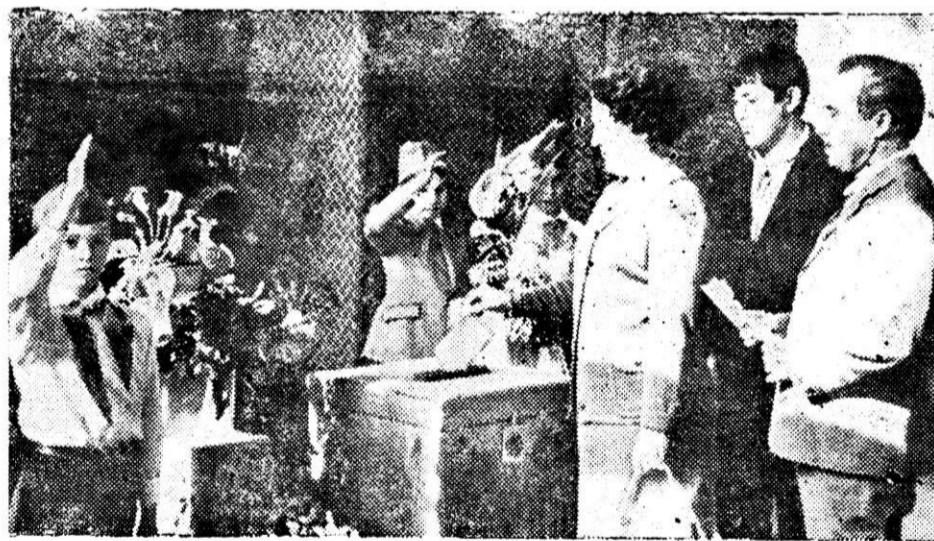
цеха подготовки составов. Среди производственных бригад впереди идеи коллектив второй бригады отделения разведения слитков № 1. Старший рабочий В. Федорин, машинист стрипперного крана Е. Репунских и другие подают слитки на направительные колодцы слябинга со средней температурой 870 градусов, обрабатывая за смену двадцать две — двадцать три плавки, что значительно больше нормы.

В. ВОРОБЬЕВ,  
председатель цехкома ЦПС.

### Идут субботники

В четвертом листопркатном цехе прошли первые субботники по наведению образцового порядка в цехе и на прилегающей к нему территории. Хорошо потрудились старший термист В. Валишин, старший травильщик В. Уржумцев, старший резчик А. Баранов и многие другие. На четырех газонах высажены цветы, на откосах посеяна трава, вдоль дороги установлены ограждения. Коллектив решил завершить к 10 июля все намеченные мероприятия, отработать свыше 6000 человеко-часов.

С. ЕРМОЛИЦКИЙ,  
председатель цехкома профсоюза ЛПЦ-4.



## ЕДИНОДУШНО ОТДАЛИ ГОЛОСА

6 часов утра. Зал для голосования избирательного участка № 35. Чапа с цветами, обтянутые красной тканью кабины, портрет В. И. Ленина и Красное знамя над урной для избирательных бюллетеней, столы, на которых аккуратными квадратами белеют списки избирателей. Один из членов избирательной комиссии (она состоит из работников газового цеха) включает радиоприемник, и в зале, в коридорах интерната № 1, где проживают молодые специалисты комбината, звучит гимн нашей Родины. В Магнитогорске начались выборы депутатов в Верховный Совет СССР.

Трудовая Магнитка просыпается рано. Большинство из тех, кому заступать на смену с утра, первыми спешат отдать свои голоса за наших кандидатов в депутаты: директора комбината Д. П. Галкина и маршала Советского Союза К. С. Москаленко. Идут и избиратели, которые уже находятся на заслуженном отдыхе, ветераны труда. Вот опускают свои бюллетени Н. Ахмедгалеев с женой, бывший сталевар, участник первых плавки на нашем комбинате. Он начинал на первой печи, а закончил на знаменитой сегодня — тринадцатой. Сразу же после Ахмедгалеева голосует еще один металлург, фронтник, бывший разлищик стали на самых первых магнитогорских мартеновских печах А. А. Ахметов. На его груди орден Славы, медали за воинское и трудовое отличие. Еще нет семи часов, но уже проголосовали газавщик коксохимического производства С. Беспалов, рабочий цеха пути ЖДТ Н. Бушмелев, электрослесарь ЦЭС молодой коммунист С. Закурдаев, машинист

электровоза А. Д. Саутин и многие другие.

Торжественная обстановка, праздничное настроение царят и на избирательном участке № 72. Коммунисты и комсомольцы, агитаторы листопркатного цеха № 2 провели большую работу среди избирателей квартала № 60. И как результат ее — к 15 часам 20 минутам из 1596 избирателей 1500 уже отдали свои голоса за кандидатов, а в книге «Замечания и предложения», которая имеется на каждом избирательном участке, появились записи: «Я, избиратель Теплов Василий Пригорьевич, с большим удовлетворением отдаю свой голос за славных сынов нашей Родины». Проникнуты высоким чувством гражданско-патриотизма, гордостью за наших депутатов и записи, сделанные С. Н. Волковым, семьей Мозговых и др. А одной из самых первых на этом избирательном участке голосовала 88-летняя М. П. Козлова. «Я всегда с радостью голосую за наших кандидатов», — сказала она председателю избирательной комиссии.

Здесь же, в школе № 58, расположился и избирательный участок № 73, на котором вели работу агитаторы из цеха электросетей и центральной электротехнической лаборатории. К 15 часам из 1336 избирателей этого участка проголосовало уже 1232 человека.

Предоставим слово избирателям. «Я, бывший металлург И. А. Вологов, с большим удовлетворением отдаю свой голос за кандидатов в депутаты товарищей Галкина и Москаленко». «С удовольствием отдаю свой голос за наших кандидатов. Супруги Макагоновы». И почти в каждой записи отмечается хорошая организация, подготовка, торжественная и праздничная обстановка во время выборов.

День выборов депутатов в Верховный Совет СССР еще раз продемонстрировал нерушимое единение партии и народа, полное доверие избирателей кандидатам блока коммунистов и беспартийных. Металлурги единодушно отдали свои голоса за достойных сынов нашей Родины.

Е. ВЕРНИКОВ.

На снимках: молодые избиратели направляются на избирательный участок; голосуют избиратели избирательного участка № 48.

Фото Н. Нестеренко.

### СЕГОДНЯ В НОМЕРЕ

- Голосуют металлурги
- Каждому молодому рабочему среднее образование — такая важная задача в работе комсомольских организаций
- Под рубрикой «Наука управлять» — переписка статьи о хозяйственных договорах
- Коммунисты готовятся к новому учебному году
- Загляните в НТБ — есть новые переводы
- Летние старты
- Артисты киевской оперетты в гостях у листопркатчиков

На карьере Коршуновского горно-обогатительного комбината внедрены организационно-технические мероприятия, обеспечивающие бесперебойную работу карьера в зимний период при низких температурах воздуха. Применена замороженная водовоздушная пена для предотвращения смерзания взорванной горной массы; осуществлены профилактическая обработка кузовов думпкарров и балластного слоя ниогрином и очистка стрелочных переводов сеногочистителем «Ветерок», состоящим из дизель-генераторной установки и дымососа производительностью две тысячи кубических метров в минуту; установлен штанговый опрокидыватель на приемном бункере обогатительной фабрики; усовершенствованы путевые машины.

## У МЕТАЛЛУРГОВ СТРАНЫ

Экономический эффект от внедрения этих мероприятий составляет 320 тысяч рублей в год.

\*\*\*

На Кузнецком металлургическом комбинате проведены промышленные опыты по получению кальцинированного кокса и использованию его в качестве технологического топлива в агломерационном производстве.

В качестве кальцинирующей добавки к шихте для коксования использовали известняк крупностью 0,2—0 мм, содержащий 53 процента окиси кальция. Доля известняка в шихте составляла 5 и 9 процентов. Добавка известняка к шихте

для коксования способствовала снижению содержания серы в коксе с 0,45 до 0,38 процента, повышению реакционной способности кальцинированного кокса в три раза. Количество пор в кальцинированном коксе по сравнению с обычным уменьшено. В нем преобладают более мелкие поры (до 0,6 мм), толщина перемычек пор увеличена.

Использование кальцинированного кокса при агломерации железной руды обеспечило улучшение газопроницаемости спекаемого слоя шихты, способствовало формированию более прочного агломерата и увеличению его выхода, повышению крупности агломерата. Рас-

ход кальцинированного кокса на процесс агломерации снижен на 1,2 процента. Производительность агломерационных машин увеличена на 10,3 процента.

Система автоматической стабилизации положения петли раската на малом петлевом столе проволочных станков разработана Институтом черной металлургии совместно с Криворожским металлургическим заводом и введена в эксплуатацию на станах «250» № 1 и «250» № 2 завода.

На малых петлевых столах установлены датчики. Каждый датчик имеет две контактные пластины, расположенные перпендикулярно направлению движения

полосы, изолированные от «земли» и друг от друга. Датчики соединены через преобразовательную схему с релейными регуляторами, воздействующими на скорость приводов клетей чистой группы.

Применение системы позволило стабилизировать длину петли раската, что способствует повышению точности прокатки, а также уменьшению длины участка с концевым усом в среднем на два метра на каждом бунте. Ожидаемый экономический эффект составляет более 100 тысяч рублей в год.

Подготовлено отделом научно-технической информации комбината.