ПРОЛЕТАРИИ ВСЕХ СТРАН, СОЕДИНЯЙТЕСЬ!

Магнитогорский МЕТАЛЛ

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

№ 49 (7248)
Газета выходит с 5 мая 1935 года

ВТОРНИК, 23 апреля 1985 года
Цена 2 коп.

ВОЗЛОЖЕНИЕ ЦВЕТОВ К ПАМЯТНИКУ В. И. ЛЕНИНА

Вчера, в день 115-й годовщины со дня рождения Владимира Ильича Ленина, руководители управления, партийного, профсоюзного, комсомольского комитетов, представители металлургов возложили живые цветы к памятнику В. И. Ленина у главной проходной комбината.

Фото Н. Нестеренко.

Юбилейной вахте — победный финиш!

В ПРОШЕДШУЮ пятницу железнодорожники комбината у трудящихся сталеплавильного производства приняли городскую эстафету трудовых дел в честь 40-летия Великой Победы. Все цеховые коллективы управления ЖДТ взяли на себя высокие обязательства. Так, работники локомотивного цеха обязались обеспечивать бесперебойную перевозку народнохозяйственных и производственных грузов.

Коллектив электровозной службы нашего цеха к тому же решил отработать два дня — 20 и 21 апреля — на сэкономленной электроэнергии, тепловозной — 20 апреля отработать на сэкономленном дизельном топливе.

Х. МИНУЛЛИН,
и. о. начальника БОТиЗ локомотивного цеха.

УСПЕШНО начали второй квартал года коллективы всех коксовых цехов КХП. С начала месяца на их общем сверхплановом счету уже более трех с половиной тысячи тонн кокса.

Лучше других идут дела у трудящихся третьего коксового цеха — больше половины сверхплановой продукции выдано бригадами 11—12-й и 13—14-й батарей.

Только за одну смену 18 апреля бригада В. Л. Пожидаева выдала дополнительно 86 тонн кокса. Это лучший результат апреля среди бригад.

Л. ЗАЙЦЕВА,
инженер по труду КХП.

ВКЛЮЧИВШИСЬ в ударный месячник «Юбилейной вахте — ударный финиш», трудящиеся известняково-доломитового карьероуправления уверенно набирают рабочие темпы. С начала месяца на сверхплановый счет они записали 12 тысяч тонн дробленых и более 1200 тонн обожженных флюсов. План добычи горной массы выполнен на 108 процентов.

Стабильно, с высокой производительностью работают в эти дни все подразделения карьероуправления. Коллектив ИДК стремится сделать все, чтобы до Дня металлурга свести к нулю свою задолженность по производству флюсов и выйти на плановый рубеж.

Г. САВИНОВ,
старший экономист ИДК.

УДАРНАЯ РАБОТА

Вдохновенным трудом встретили металлурги Магнитки 115-ю годовщину со дня рождения В. И. Ленина. Обращение коллектива двухванного сталеплавильного агрегата № 35, предложившего провести месячник ударного труда в честь 40-летия Победы, в ходе которого отработать на Ленинском коммунистическом субботнике с рекордным производством, широко поддержали труженики всех мартеновских цехов. Сталеплавильщики наметили провести рекордные вахты.

17 апреля в мартеновском цехе № 2 состоялась первая такая вахта. В условиях ремонта одного из агрегатов — самой производительной печи № 1 — коллектив цеха выплавил за сутки дополнительно 1700 тонн металла. Удалось благодаря этому преодолеть допущенное с начала апреля отставание и перевыполнить план более чем на тысячу тонн.

Пример соседей вдохновил трудящихся первого мартеновского. И они 19 апреля установили рекорд суточного производства, выплавив 101 ковш добротной стали. Пришел черед коллектива мартеновского цеха № 3.

Готовясь к коммунистическому субботнику, труженики второй и четвертой бригад этого цеха призвали весь коллектив достойно завершить вахту сталеплавильщиков, посвященную 115-й годовщине со дня рождения В. И. Ленина. Открывать ударную вахту выпало первой бригаде. В ночную смену 21 апреля образец высокоорганизованной, подлинно стахановской работы показали коллективы продувочных печей № 14, 15, 17. Сталеварские бригады 14-й печи, например, выдавали отдельные плавки за три с половиной часа — в таком темпе до сих пор могли трудиться только бригады агрегата - рекордсмена № 35. В результате четкого взаимодействия всех цеховых служб и участков, активной помощи доменщиков, железнодорожников и копровиков к концу смены бригада выдала 13-ю плавку!

Заступив утром к агрегатам, коллектив третьей бригады уже знал о победе сменщиков. Мог ли он отработать хуже? Борьба за большую сталь началась на всех агрегатах. На печи № 25, например, средняя продолжительность плавки приближается к 12 часам. А в эту смену сталевар Е. Ф. Мерзляков со своими подручными провел плавку менее чем за 8 часов! Кстати, на этой печи, где особенно сложен и ответствен сортамент металла и где плавки ведутся медленно, все бригады трудились 21 апреля по - ударному и выдали за сутки 3 плавки. Вся смена под руководством М. В. Ермакова получила 13 плавок стали.

16 часов. Вахту у печей принимает коллектив — инициатор рекордного производства — бригада № 2. Сохранить высокий темп, взятый предшественниками, и завершить сутки на подъеме — такую задачу наметил себе коллектив. И с ней он справился. Его результат — еще 13 плавок!

Таким образом, взяв обязательство во время ударной вахты выдать 35 плавок, сталеплавильщики третьего цеха получили 39 плавок добротного металла. И хотя в этой вахте непосредственно не участвовал коллектив бригады № 4 — его вклад в общий успех неоценим. Работая последнюю смену перед выходным, коллектив бригады Н. П. Павлюка подготовил своим товарищам условия для рекорда. Сталеварские бригады этой смены «развели» печи — добились, что ни одна операция одновременно не проводилась на двух печах. Сменщикам проще было получать чугун и лом, другие материалы. Разливочный пролет цеха выдержал небывалый темп и без задержки принимал большой металл. Пять тысяч тонн дополнительно к плану — таков итог этой беспримерной вахты!

Общую победу одержали доменщики и подготовители составов под руководством мастера А. В. Расщупкина и бригадира М. В. Кабанова, коллектив пятого железнодорожного района. Высокий темп приемки металла обеспечили обжимщики третьего цеха.

Смысл одержанной победы не только в том, что получено высокое сверхплановое производство. Небывалый ритм работы обеспечили все смежники, участвующие в технологической цепочке по линии третьего мартеновского. Именно их слаженность и деловитость, работа сотен людей на едином дыхании, личная заинтересованность каждого в общем успехе и полное взаимопонимание — все это позволило ценному почину обрести крылья и воплотиться в весомые дела на юбилейной ленинской вахте труда. Металлурги Магнитки конкретным трудом ответили на первомайские Призывы ЦК КПСС.

Спасибо за ударную работу! Так держать, товарищи!

К ИТОГАМ „КРАСНОЙ СУББОТЫ“

50410 человек — столько трудящихся комбината отработали в счет Ленинского коммунистического субботника. Среди них было 7315 коммунистов и 8512 комсомольцев. Только 20 апреля на субботник вышли 24400 тружеников цехов и производств комбината. На всех участках предприятия велась вдохновенная работа, участники субботника стремились перевыполнять сменные задания.

Итоги коммунистического субботника таковы: произведено дополнительно к плану полторы тысячи тонн чугуна и 1300 тонн стали, тысяча тонн проката. Выпущено посуды и мебели в общей сложности на 26850 рублей. Начислено заработной платы для перечисления в фонд субботника 62 тысячи рублей.

ВЫСОКАЯ АКТИВНОСТЬ

СМОТР: ЗА БЕЗОПАСНЫЙ ТРУД

В нынешнем году в коллективе второго обжимного цеха не было ни одного несчастного случая, и в целом число нарушений правил и инструкций по технике безопасности небольшое. Тем не менее цех этот — один из самых «горячих» в прокатном производстве, а подготовка к работе в летних условиях — одна из главных задач проходящего сейчас на комбинате смотра по охране труда и технике безопасности.

И наша рейдовая бригада направилась во второй обжимный. Как рассказал нам ответственный за ведение документации смотра Б. И. Фортунатов, распоряжение было издано уже второго апреля. Во главе комиссии по организации смотра в цехе встал начальник второго обжимного В. Г. Найдис. О начавшемся смотре стали говорить сразу же по выходу распоряжения на каждом сменно-встречном собрании. Инженерно - технические работники, общественные инспекторы по технике безопасности постоянно ведут индивидуальную воспитательную работу с трудящимися, настраивают их на то, чтобы совместными усилиями наладить постоянную безопасную работу на всех участках.

— На сегодняшний день у нас зарегистрировано 39 предложений трудящихся, — говорит Б. И. Фортунатов. — Есть такие, что «потянут» на рационализаторские. Вот, к примеру, предложение механика Титова изменить способ передачи деталей со скрапного пролета на нагревательные колодцы или изменение конструкций ограждения шпинделей клетей стана 630, подсказанное вальцовщиком Азаровым. Все предложения рассмотрены комиссией, обозначены сроки их внедрения. Очень многое будет сделано в мае во время предстоящего большого ремонта. Наиболее сложные предложения — в июле, ког-

(Окончание на 3-й стр.)

НОВОЕ НА ПРЕДПРИЯТИЯХ СТРАНЫ

На Северном горно-обогатительном комбинате ранее для фильтрования продуктов обогащения использовали вакуум-фильтры ДШ-68×2,5. В процессе их эксплуатации выявлены недостатки, которые были устранены благодаря внедрению ряда технических усовершенствований. Так, с целью снижения содержания влаги в концентрате были установлены фильтры ДШ-63×2,5у, имеющие ряд преимуществ по сравнению с фильтрами ДШ-68×2,5. Более удачно решено уплотнение опорных узлов роторной мешалки — применено сальниковое уплотнение в сочетании с гидроуплотнением и контролем давления в системе гидроуплотнения. Конструктивно, по-новому решено запорное устройство выпуска пульпы из ванны вакуум-фильтра — в виде клапана с системой автоматического открывания его при остановке роторной мешалки (прежде на выпуске были установлены задвижки типа «Лудло» Ду 2250, которые быстро выходили из строя).

Система автоматического регулирования (САР) работы фильтра (которой не было прежде) предусматривает запуск дисков при заданном давлении воды на гидроуплотнение опорного узла роторной мешалки, и только после запуска в работу роторной мешалки. Система автоматически предусматривает также остановку дисков вакуум- фильтра при остановке мешалки или при малом давлении воды на гидроуплотнении мешалки.

На фабрике окомкования Михайловского ГОКа проведены исследования с целью определения продолжительности роста окатышей размером 4, 5, 8 и 10 мм в зависимости от скорости вращения барабанного окомкователя и его гарнисажа и выбора оптимальных режимов ведения процесса получения сырых окатышей.

В исследованиях использован метод меченых атомов, позволяющий производить измерения без нарушения реальных условий протекания технологического процесса, обеспечивающий оперативность контроля движения исследуемого материала и достаточную точность контроля. Одним из основных преимуществ этого метода является равенство скорости движения материалов и носителя излучения, введенного в пробы окатышей путем пропитки отдельных окатышей раствором радионуклида.

Обзор подготовлен инженерами ОНТИ.