

# МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

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

● № 43 (4337) ● Год издания тридцать четвертый  
● Вторник, 10 апреля 1973 года ● Цена 2 коп.

ПЯТИЛЕТКА: ГОД ТРЕТИЙ, РЕШАЮЩИЙ

## ЗАКАЗЫ — НА 100 ПРОЦЕНТОВ!

Замечательного успеха достигла в марте бригада сталеплавильщиков тридцать второй двухвальной печи под руководством мастера Василия Евстифеева и сталевара Виктора Салева. В результате целеустремленной борьбы за повышение качества металла и за четкое выполнение заказов производственного отдела коллектив добился стопроцентного выполнения заказов.

Эта победа одной сталеварской бригады важна тем, что она достигнута впервые на двухвальных

печах не только нашего комбината, но и вообще страны. Василий Евстифеев, Виктор Салев и работающие под их руководством подручные доказали, что, строго соблюдая требования технологической инструкции, отдавая целиком все внимание работе, можно добиваться и на двухвальных печах стопроцентного выполнения заказов.

Исключительный результат первой бригады тридцать второй печи нельзя считать случайным — коллектив упорно стремился к нему в течение

нескольких последних месяцев. В феврале нынешнего года бригада В. Ф. Евстифеева и В. М. Салева имела высокий показатель, был выдан только один ковш безаказной стали. От этого рубежа в марте был сделан еще один трудный шаг к самой высокой цели.

Коллектив тридцать второй печи выплавил в марте 1880 тонн сверхплана. В это достижение внесли вклад и сталеплавильщики первой бригады.

Д. МАЧАХОВСКИЙ,  
председатель комитета профсоюза марте-  
новского цеха № 1.

ПИСЬМО РАБОЧЕГО НА ВАЖНУЮ ТЕМУ

## ЭКОНОМИТЬ КАЖДОМУ НА СВОЕМ МЕСТЕ

Наш агрегат горячего лужения, может быть, не совсем современен. Его можно отнести к ветеранам в цехе. На смену горячему лужению пришло электролитическое, но тем не менее и наши агрегаты еще работают, и работают довольно неплохо. При желании и на них можно работать качественно и высокопроизводительно. Ну, высоким качеством и производством у нас на агрегатах сегодня трудно кого-либо удивить. Все умеют работать. Но в этой, казалось бы, равноценной на первый взгляд работе есть свои особенности. С какими затратами средств достигнута одинаковое производство на разных агрегатах? Тут мне хотелось бы заострить внимание на отношении рабочего к делу.

Для лужения жести у нас используется дорогостоящее олово. Поэтому его расход на агрегатах является важным показателем в работе. Порой случается, что при одинаковом качестве покрытия на двух агрегатах затраты олова на одном оказываются значительно выше. Иногда разница в затратах олова в двух пачках достигает нескольких килограммов. В чем же тут дело? В отличие от агрегатов электролитического лужения, где слой покрытия регулируется сравнительно просто и легко, на агрегатах горячего лужения регулировка слоя — задача не из простых. Если рабочий заинтересован не только в качестве и производстве, но и в экономии олова, он приложит все усилия для получения минимального слоя

без ущерба качеству. А другой рассудит так: идет — и бог с ним. А идет у него покрытие толще. Конечно, заказчику это не мешает, а вот у производителя набегает килограммы, десятки килограммов расхода дорогостоящего металла. В конечном счете, это его же деньги. Видимо, еще не каждый знает, как дорого обходится государству получение чистого олова.

Большое значение имеет соблюдение температурного режима олова и масла. Необходимо тщательно следить за перепадом температур, за вязкостью хлопкового масла, ибо от этого зависит качество покрытия. Оказывается, и здесь также важно разумно использовать средства, быть заинтересованным в их экономии. Ведь как иногда бывает: срок эксплуатации масла вышел, но оно еще допустимой вязкости, на нем вполне можно работать. А его менять, не использовав до конца всех возможностей. То же самое случается и с отрубями. А ведь все это стоит немалых денег. Бывает, впадают в другую крайность — наоборот, долго не меняют масло и отруби. Здесь нужно быть внимательным, выработать критический момент и произвести смену без ущерба качеству.

Ежемесячно у нас бывают перевалки. Можно с уверенностью сказать, что оттого, как ты сделаешь перевалку, зависит работа агрегата на протяжении всей кампании. В это время нужно отнестись к работе особенно добросовестно, с полной отдачей

сил. Пожалуй, самый важный процесс во время перевалки — это вычерпывание «тяжелого» и «легкого» металла после месячной кампании. Работа эта ручная, требует больших физических затрат. Кроме того, вредные испарения усложняют дело. Сейчас в цехе разрабатывают автоматическое вычерпывание, но пока приходится пользоваться старым методом. И вот тут-то нужно потрудиться на совесть. Ведь если не освободиться полностью от накопившихся осадков, то можно подвести не только себя, но и товарищей.

На агрегатах частенько случается сваривание листов. Понемногу их накапливаются тонны. Раньше весь сваренный металл шел в брак, но около года назад сделали разварочную машину. Теперь сваренные листы собираются в пачки и служат для приработки агрегатов после перевалок. А потом в партиях пониженной сортности отправляются заказчикам. Это тоже привело к некоторой экономии. Ведь раньше приходилось для настройки агрегатов использовать лист качественный.

Сегодня мы умеем экономить олово, добиваемся неплохих показателей. Но можно добиться и большего. Только для этого необходимо каждому рабочему встать на путь рационального использования средств и материалов, на путь экономии и бережливости.

В. ДОЛГОВ,  
старший лудильщик  
листопркатного цеха № 3.

## ЗАКАЗЫ ДЛЯ ДОМНЫ № 7

### СБОРКА ИДЕТ УСПЕШНО

В цехе металлоконструкций пристальное внимание уделяется изготовлению кауперов для седьмой домны. Заказы доменщиков — заказы номер один. На полную мощность круглосуточно работают участки сборки. Чтобы уложиться в сжатые сроки, рабочие трудятся в две, три смены. И результаты говорят сами за себя. Заказы выполняются досрочно.

Работы по изготовлению конструкций и кауперов для доменщиков возглавил заместитель начальника цеха Виктор Сергеевич Пономаренко. На участках поддерживается высокая трудовая дисциплина, сборка идет организованно, качественно, быстро. На участках сумели мобилизовать коллективы на высокое производство старшие мастера О. З. Соихер, И. Ф. Кюмов и Виктор Чернов. В контрольной сборке воздуходогревателей проявили инициативу сборщики Ф. Кабилов и И. Мультиков. Они действовали четко, слаженно, показывали пример в работе.

Сегодня коллектив цеха металлоконструкций успешно собирает площадку и колонны под нее. Кроме того, готовятся конструкции для пятой домны, для семнадцатой мартеновской печи и четвертой аглофабрики. Безотлагательное выполнение этих срочных заказов, предназначенных для капитальных ремонтов важных объектов комбината, имеет большое значение, так как влияет на выполнение плана решающего года пятилетки как основными переделами, так и комбинатом в целом. И коллектив цеха металлоконструкций заказы выполняет успешно.

П. БОРИСОВ.



Коллектив мебельщиков нашего комбината успешно выполнил план марта и первого квартала третьего, решающего года девятой пятилетки.  
На снимке: передовая труженица мебельного цеха шлифовщица Анна Григорьевна КРАВЧЕНКО.

## ЛУЧШИЕ БРИГАДЫ ЛОКОМОТИВОВ

На железнодорожном транспорте комбината до большой славы пользуется локомотивная бригада электровоза № 935. Коллектив, руководимый старшим машинистом Л. А. Жуковым, не один раз выходил победителем в социалистическом соревновании локомотивного цеха, не имеет случаев нарушений трудо-

вой дисциплины, аварий, содержит технику в хорошем состоянии.

Не уступают передовикам и железнодорожники бригады старшего машиниста И. А. Латуна, отличная работа которых неоднократно отмечалась в цехе.

Т. МИХАЙЛОВ.

## У МЕТАЛЛУРГОВ СТРАНЫ

На агломерационной фабрике Новокриворожского горно-обогатительного комбината внедрена автоматическая система управления поточно-транспортным оборудованием. Она предназначена для автоматического управления работой тракторов подачи руды, топлива, известняка и других материалов. В состав системы входят: шкаф с электронной аппаратурой, выполняющий функции логического решения задач управления системой; шкаф управления бесконтактными реле и пульт управления с ключами режима управления.

Промышленная эксплуатация данной системы показала ее высокую надежность и работоспособность. Экономическая эффективность от ее внедрения на

агломерационной фабрике производительностью миллион тонн агломерата в год составляет 80 тысяч рублей.

На Донецком металлургическом заводе изменена высота поднасадочного пространства регенераторов мартеновской печи. С увеличением степени интенсификации мартеновской плавки повысился вынос пыли из рабочего пространства печи, которая в большом количестве оседает в поднасадочном пространстве регенераторов. Уборку пыли приходилось производить в период горячего ремонта печи, что увеличивало ее простой.

На заводе увеличили высоту поднасадочного пространства регенераторов печи на 800 мм. Внедрение

предложения позволило не очищать от пыли поднасадочное пространство во время горячего ремонта печи и сократить время горячего ремонта. Полученная экономия составила 3714 рублей в год.

В мартеновском цехе металлургического завода «Запорожсталь» сталеразливочные ковши после ремонта футеровки сушили коксовым газом. Горелки, применявшиеся для сжигания газа, имели несовершенную конструкцию: в них не полностью сгорало топливо и они были неудобны в эксплуатации.

Авторы предложили для сушки сталеразливочных ковшей природным газом использовать горелки инжекционного типа, кото-

рые обеспечивают эффективное сжатие топлива с образованием устойчивого высокотемпературного факела. Консольно-поворотная конструкция установки этих горелок не требует использования кранового оборудования, что улучшает организацию труда в разливочном пролете.

Внедрение предложения позволило сократить длительность сушки ковшей в два раза и получить экономию 42300 рублей в год.

Новочеркасским политехническим институтом разработан поддон на воздушной подушке, предназначенный для перемещения грузов весом до двух тонн в цеховых и складских помещениях. Поддон состоит из платформы для

размещения на ней транспортируемого груза, трех пневмоопор и воздухопровода для подачи в пневмоопоры сжатого воздуха.

Платформа перемещается вручную по полу, имеющему неровности 1 мм на 1 м, с усилием, составляющим до 0,01 от веса платформы с грузом. Низкое сопротивление перемещению обусловлено тем, что между опорами поддона и полом при подаче в них сжатого воздуха образуется воздушная прослойка, и поддон плывет по воздуху.

Подготовлено отделом научно-технической и экономической информации.

