

# МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

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

Год издания 32-й  
№ 116 (4093)

ВТОРНИК, 28 сентября 1971 года

Цена 2 коп.

## МЕТАЛЛУРГИ, МНОЖЬТЕ УСПЕХИ НА ПРЕДОКТЯБРЬСКОЙ ВАХТЕ ТРУДА!

### Поздравляем с рекордом!

С приподнятым настроением уходили на выходной трудящиеся четвертой бригады обжимного цеха № 2. Сдавая смену, они с законной гордостью говорили работникам из первой бригады, что прокатали 5836 тонн металла. И наказывали сработать еще лучше.

Коллектив первой бригады слябинга даже значительно опередил предыдущую смену. Начальник смены А. И. Зайцев, партгрупорг Г. В. Сычев и председатель профбюро

В. А. Свинолобов сумели безупречно организовать работу стана и мобилизовать трудящихся на ударную работу. В конце смены на доске почасового графика была выведена цифра 6530. Такого результата коллектив бригады не добивался еще ни разу.

В вечернюю смену вышла третья бригада. Она стала автором нового производственного рекорда. И начальник смены Г. Я. Богданов, и партгрупорг бригады Е. А.

Моторин, и председатель профбюро В. И. Чугунов, весь коллектив имели все основания радоваться достигнутому результату. Прокатчики третьей бригады сумели прокатать за восемь часов 6970 тонн металла.

Коллектив второго обжимного цеха ставит перед собой перспективную задачу достичь производства в среднем 18 тысяч тонн проката в сутки. Позавчерашний рекорд — 19336 тонн — показывает, что планы у обжимщиков вполне реальны.

### В сжатые сроки

На изготовление шестисот тонн металлических конструкций для капитального ремонта второй доменной печи трудящимся цеха металлоконструкций отводились очень сжатые сроки. Металлисты твердо решили уложиться в эти сроки.

Бригадир В. П. Старковский, А. Д. Дунаев, Ф. Г. Кабиров грамотно организовали работу сборщиков конструкций, и это явилось основой успешной работы. Производственное задание эти бригады, руководимые ими, выполняли на 130—140 процентов. На выполнении ответственного заказа отличились электросварщики М. А. Мартынов, Г. В. Морозов и Г. Н. Коваленко, выполнявшие сменное задание на 140—150 процентов.

На состоявшемся несколько дней назад рабочем собрании трудящиеся второго листопрокатного цеха поддержали инициативу коллективов третьего и пятого листопрокатных цехов, развернувших социалистическое соревнование в честь 54-й годовщины Великого Октября.

Листопрокатчики второго цеха, как и их кол-

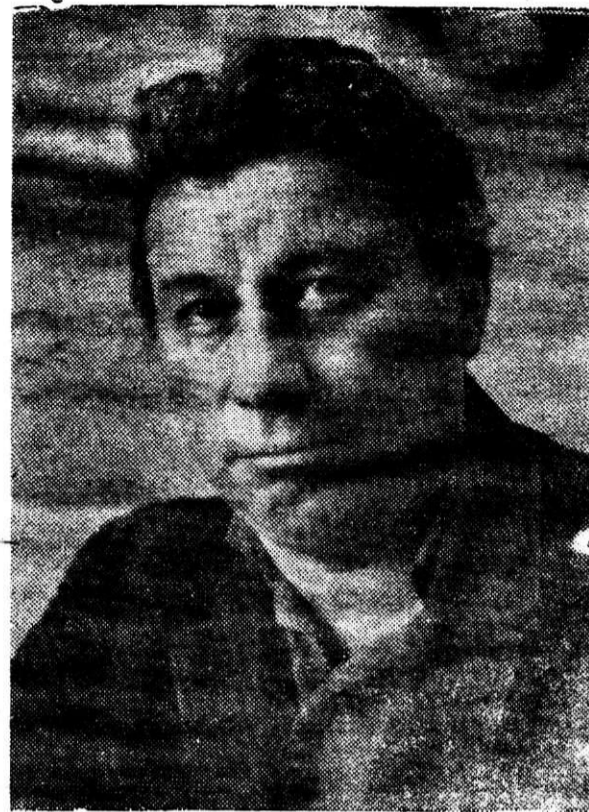
### Выполняя намеченное

леги, приняли повышенные предпраздничные обязательства. Они обязались отправить за два месяца в поток третьего листопрокатного цеха полторы тысячи тонн сверхпланового листа.

Вдохновенно, с энтузиазмом приступили листопрокатчики к выполнению намеченного. Так

на трехклетевом стане сверхплановый задел с начала месяца составляет 500 тонн продукции. Среди тех, кто задаст тон в работе, — старшие вальцовщики В. Ф. Лямаренко и А. Я. Татаркин, оператор А. Л. Васенин, вальцовщик В. Ф. Миронов и другие.

С. АЛЕКСАНДРОВ.



Евгений Васильевич Шубин одним из первых пришел в третий листопрокатный цех. Старший мастер прокатного отделения за 15 лет работы в этом цехе воспитал целую плеяду замечательных мастеров своего дела. Велика заслуга Шубина в том, что прокатное отделение работает стабильно и высокопроизводительно. Сейчас старший мастер направляет деятельность коллектива на повышение качества проката и постоянное увеличение объема производства.

Фото Н. Нестеренко.



На Ждановском металлургическом заводе «Азовсталь» на доменной печи № 3 внедрена система автоматического управления распределением шихтовых материалов на колошнике. В результате этого улучшилось использование тепловой и химической энергии газового потока, что положительно сказалось на технико-экономических показателях доменной плавки.

Затраты на внедрение данной автоматической системы управления составили 60 тысяч рублей. Ожидается экономический эффект 75 тысяч рублей в год.

В институте «Черметинформация» подготовлен обзорный материал относительно зарубежных установок для автоматического и полупериментального контроля параметров распределения газового потока в поперечном и продольном сечениях шахты доменной печи. В обзоре дан анализ достижений зарубежных фирм в этой области и указаны пути дальнейшего совершенствования методов контроля газового потока.

Конструкторское бюро коксохимического машиностроения института «Гипрокс» для Ждановского коксохимического завода спроектировало углезагрузочный вагон с бункерами удвоенной емкости, который предназначен для бездымной загрузки последовательно двух коксовых печей.

Применение углезагрузочного вагона с бункерами удвоенной емкости позволит сократить время обслуживания коксовых печей и улучшить условия труда машиниста. Предполагаемый экономический эффект от замены четырех работающих углезагрузочных вагонов тремя новыми вагонами с бункерами удвоенной емкости соста-

вит более 40 тысяч рублей в год.

Днепропетровский научно-исследовательский и опытно-конструкторский институт автоматизации черной металлургии сделал технико-экономический анализ работы оборудования предприятий Минчермета СССР, подвергнувшегося интенсивному износу и воздействию агрессивных сред. В анализе рассмотрено влияние основных факторов на срок службы изделий, работающих в условиях абразивного износа, даны физико-механические свойства износостойких материалов: каменного лития, корундовых покрытий и износостойких чугунов. Доказана перспективность этих материалов, особенно камнелитых изделий.

Возможная годовая экономия металла при использовании этих материалов, на предприятиях Минчермета СССР составит 190 тысяч тонн в год.

На Челябинском металлургическом заводе разработан проект турбореактивной установки для очистки железнодорожных полувагонов. Очистку предусматривается производить струей горячих отработанных газов авиационного турбореактивного двигателя через сопло, направленное сверху в кузов полувагона и на платформу. На участке очистки предусматривается установить два турбореактивных двигателя, установку для открывания и закрывания люков и хранения горячего с насосами для подачи горячего к двигателям. Установка для открывания и закрывания люков состоит из металлической эстакады длиной 90 метров, по которой перемещается самоходный мост, оборудованный двумя люкоподъемниками со скоростью 8 метров в минуту.

Турбореактивные двигатели устанавливаются по концам металлической эстакады длиной 50 метров на высоте 6,5 метра и имеют дистанционное управление. Пропускная способность установки 20—25 вагонов в час.



### Итоги выполнения производственного плана за 20 дней сентября 1971 года по Магнитогорскому, Кузнецкому и Нижнетагильскому комбинатам (в процентах)

	ММК	КМК	НТМК		ММК	КМК	НТМК		ММК	КМК	НТМК
Чугун	101,4	100,3	96,6	Прокат	97,8	98,8	79,3	Руда	106,0	98,2	99,6
Сталь	101,5	99,3	99,6	Кокс	100,5	100,9	100,7	Агломерат	102,3	100,3	100,4
								Огнеупоры	98,6	94,5	99,1

### Итоги выполнения производственного плана за 20 дней сентября 1971 года по цехам и агрегатам (в процентах)

ММК		КМК		НТМК	
Доменный цех	101,4	Мартеновский цех № 1	98,5	Доменный цех № 1	96,4
Мартеновский цех № 2	98,8	Мартеновский цех № 2	100,0	Мартеновский цех № 2	98,8
Мартеновский цех № 3	98,3	Обжимный цех	99,7		
Обжимный цех № 1	95,9	Копровый цех	104,9	Копровый цех	93,3
Копровый цех № 1	100,2	ЖДТ	102,6	ЖДЦ	101,5
ЖДТ	101,1	Доменная печь № 1	100,7		
Доменная печь № 2	102,0	Доменная печь № 3	95,7	Доменная печь № 4	86,4
Доменная печь № 3	103,8	Доменная печь № 2	102,2	Доменная печь № 3	97,3
Доменная печь № 4	102,8				
Доменная печь № 6	97,8	Мартеновская печь № 2	94,4	Мартеновская печь № 17	99,7
Доменная печь № 7	101,1	Мартеновская печь № 3	101,7		
Мартеновская печь № 2	98,5	Мартеновская печь № 10	97,2		
Мартеновская печь № 3	100,5	Мартеновская печь № 7	100,1		
Мартеновская печь № 11	108,0	Мартеновская печь № 15	100,6		
Мартеновская печь № 12	112,3	Мартеновская печь № 8	93,5		
Мартеновская печь № 13	99,0			Блюминг	78,4
Мартеновская печь № 25	87,7			Бригада № 2 блюминга	94,2
Мартеновская печь № 22	103,5				
Блюминг № 2	99,2				
Бригада № 2 блюминга № 2	98,1				
Среднелистовой стан	91,7	Листопрокатный цех	98,7		
Стан 500	94,6	Среднесортный стан	90,9		