

# Магнитогорский МЕТАЛЛ

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

№ 4 (5763)  
Газета выходит с 5 мая 1935 года

ЧЕТВЕРГ, 8 января 1976 года  
Цена 2 коп.



25  
Удачных  
работ  
XXV СЪЕЗДУ  
КПСС  
НЕДЕЛЯ 20-я

цевая Юрий Павлович Бухтияров, машинисты локомотивов Николай Тимофеевич Назаренко, Василий Федорович Денисов и другие.

После службы в армии комсомолец Владимир Крюков вернулся в родной цех. Без отрыва от производства закончил вечернюю школу рабочей молодежи и поступил в школу мастеров. Владимир — передовик производства, нормы выработки ежедневно перевыполняет на 5—8 процентов. Товарищи по бригаде забрали его своим группомсоргом.

**С** НАЧАЛА нового года хороший темп взяли трудящиеся второй бригады первого обжимного цеха (второй блюминг). Сейчас на их счету записано 1238 тонн сверхплановой продукции. Отлично работают оператор А. Сотников, сварщик Г. Урасов. Всего в посленовогодние дни выдано 1332 тонны дополнительного металла.

На третьем блюминге лидирует коллектив первой бригады. На их счет записано 1056 тонн дополнительной продукции. Здесь старшим оператором В. Крючков, сварщиком — П. Кишкун.

**Н. ЕМЕЛЬЯНИЧЕНКО,**  
председатель цехового комитета профсоюза первого обжимного цеха.

**4200 ТОНН** сверхплановой стали выплавляли за пять дней первого года десятой пятилетки мартеновцы трех цехов. Больше всех произвел сверхпланового металла коллектив первого мартеновского цеха. Лидерами в соревновании здесь являются сталеплавыльщики печей №№ 28 и 33. Тон в работе здесь задают опытные производственники, мастера своего дела сталевары Виктор Петрович Бардин, Валентин Степанович Горбушин, Владимир Михайлович Заварзин, Владимир Федорович Зуев, машинисты завалочных машин Юрий Тихонович Абозов, Петр Егорович Назин, Вячеслав Григорьевич Жилешиков, Михаил Петрович Рождественский и другие.

Руководство своими коллективами успешно осуществляют мастера производства Михаил Павлович Селютин, Иван Николаевич Колесников, Константин Григорьевич Демин, Сергей Григорьевич Исаев.

**5 ЯНВАРЯ** коллектив железнодорожного транспорта обеспечил отгрузку готовой продукции на 108,8 процента. Лучших результатов за эти сутки добилась сквозная смена № 1 под руководством сменного помощника начальника управления Евгения Евсеевича Прудникова. Этот коллектив снизил нормы простоев вагонов парка МПС 5 января на 2,4 часа на каждый вагон и отгрузил различных грузов 883 вагона при плане 750.

Хорошо поработали в эту смену маневровый диспетчер станции Коль-

**С** БОЛЬШИМ трудовым подъемом вступили в десятую пятилетку неоднократные победители в соцсоревновании, посвященном XXV съезду КПСС, трудящиеся второй бригады первого стрипперного отделения цеха подготовки составов. Под руководством бригадира В. Федорина коллектив отделения ежемесячно перевыполняет нормы выработки. Температура слитков, подаваемых на слябинг, нередко достигает 895 градусов вместо принятых по сообразительностям 870. Отлично работают в предсезонные дни машинисты кранов П. Ковалев и С. Алферов.

**В. ВОРОБЬЕВ,**  
председатель цехового комитета профсоюза ЦПС.

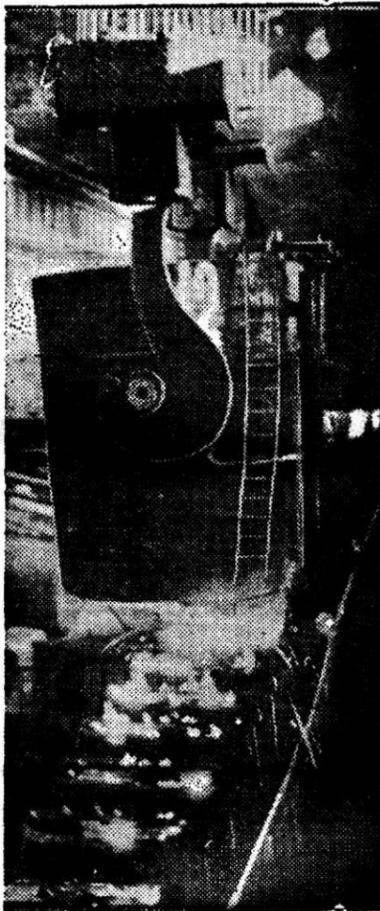
**5 ЯНВАРЯ** в кузнечно-прессовом цехе отличились бригады кузнецов, возглавляемые И. Миرونим и В. Адоньевым. При выполнении срочных заказов для доменной печи № 9 и аглоцеха они добились 135-процентной нормы выработки.

**Н. ГЛУЩЕНКО,**  
начальник БОТИЗ кузнечно-прессового цеха.

**9000 ТОНН** готовой руды, 2000 тонн агломерата произвели дополнительно к плановому заданию за пять дней января трудящиеся горно-обогатительного производства. В социалистическом соревновании среди ведущих участков производства впереди коллективы дробильно-обогатительной фабрики № 5, известняково-доломитового карьероуправления, аглофабрики № 3. Индивидуальное трудовое соперничество здесь возглавляют агломератчики Вячеслав Иванович Шикин, Петр Спиридонович Антоненко, машинист конвейера Екатерина Сергеевна Чапай, дозировщик Иван Петрович Корнев, бригадир основного производства Виктор Васильевич Олейников, машинист экскаватора Степан Егорович Андрушин, дробильщик Анатолий Александрович Курьлев, машинист мельницы Александр Митрофанович Куприян, бригадир основного производства Асхат Насигин и Виктор Александрович Воронин, машинист экскаватора Рашид Абдулович Бикмулин.

## Сталь нового года

РЕПОРТАЖ



Идет разливка сверхплановой стали.

Фото Н. Нестеренко.

На Кузнечном металлургическом комбинате разработана и внедрена технология разлива спокойной стали с ускоренным наполнением прибыльной части слитка и утеплением их через 1—2 минуты после закрытия стопора. По данной технологии разлили около 80 процентов спокойной стали, выплавляемой на комбинате, кроме рельсовой и специальной стали.

Установлено, что длительность разлива одного ковша стали по внедренной технологии сокращается в среднем на 4—10 минут в зависимости от диаметра разливочного стакана, расход ковшевых огнеупоров снижается на 0,19 кг/т стали, и стойкость сталеразливочных ковшей увеличивается на 2,5 процента. Макроструктура головной части слитков, ка-

— Наша бригада за первые пять дней года имеет 497 тонн сверхплановой стали, все плавки — строго по заказам, — делится сталевар мартеновской печи № 21 Владимир Алексеевич Полулюбов. — За счет чего добились успеха? Особых секретов нет. Предельное внимание и строгое соблюдение технологических инструкций.

...Завалочные окна чуть приоткрыты, плещут языки пламени. Сейчас, после завалки лома, идет разогрев, через определенное время — заливка чугуна, плавление. Пользуясь тем, что площадка перед печью освободилась от мутьевого состава, подручные наводят чистоту, подготавливаются к дальнейшей работе.

Владимир Алексеевич Полулюбов возглавляет третью бригаду печи. Коллектив небольшой: он и два подручных — Николай Прошин и Владимир Шалтин. Два месяца назад их было четверо — работал первый подручный Виктор Дубровский. Но в связи с производственной необходимостью его перевели на 25-ю печь. Так что оставшимся хлопот прибавилось.

Но тем не менее работа идет по-прежнему четко. Коллектив — один из лидеров социалистического соревнования в третьем мартеновском.

За спиной — 1975 год. Год трудный, ответственный. Год, завершивший 9-ю пятилетку. И особо ответственным он был для них, сталеплавыльщиков 21-й. Сталевар этой печи М. Г. Ильин выступил с ценной инициативой: «Заказы — на 100 процентов». Первым поддержал начин товарища сталевар Полулюбов, потом в ряд борющихся за 100-процентное качество металла встали десятки других коллективов. И для того, чтобы доказать слово делом, сталеплавыльщикам печи № 21 пришлось работать с особой требовательностью,

целустремленностью. И упорство в труде было вознаграждено: Три бригады печи сработали в прошлом году только по заказам.

Повышенная требовательность к качеству, однако, не помешала коллективу выплавить около 5000 тонн сверхплановой стали. Это приблизительно шестая часть металла, выплавленного сверх плана цехом в целом. Достаточно сказать, что по сравнению с 1974 годом производство на прославленном агрегате значительно повысилось.

А секрет прост — работа с полной отдачей, с горячей заинтересованностью в результатах.

Около тридцати лет отдал сталеварению Полулюбов, накопил богатый практический опыт — онто и помогает сталевару задавать тон. Неплохим специалистом называют Владимира Шалтина, чей рабочий стаж составляет 5 лет.

Самый юный в коллективе — Николай Прошин. Он работает всего полгода, после окончания ГПТУ.

— Трудится добросовестно, не подводит, — отозвался о нем Шалтин.

Трудно пришлось выпускнику ГПТУ в первые дни работы, начинать приходилось с азота, тем более, что начало работы совпало с самым жарким месяцем — июлем. Помнится ему такой случай:

— Послали меня убирать шлаковые «ведра». А я не справился. Николай не услышал осуждения от товарищей — всякое бывает в первое время. И доверие он оправдал. Свидетельством тому — отличные результаты коллектива, в которые вложен и его труд.

...Медленно, градус за градусом печь набирала температуру, Полулюбов внимательно следил за показаниями приборов. Плавка продолжалась.

И рождалась уверенность, что и в эту смену коллектив печи не подведет, многие тонны металла «вольются» в сверхплановую копилку нового года.

К. ИВАНОВ.

## У МЕТАЛЛУРГОВ СТРАНЫ

чество поверхности проката от применения новой технологии разлива не ухудшились.

На Волгоградском металлургическом заводе «Красный Октябрь» совместно с Московским институтом стали и сплавов разработана новая технологическая смазка, которая опробована при холодной прокатке нержавеющей стали на стане «1600». Оптимальное соотношение компонентов в смазке: 75—80 процентов веретенное масло — 3 и 25—20 процентов саломас. Технический из корнандрового масла. В период опробования смазки прокатано свыше 8000 тонн холоднокатаной листовой стали.

Применение новой техно-

логической смазки позволяет снизить давление металла на валки, увеличить съем металла по пропускам, повысить производительность стана на 15 процентов за счет сокращения числа пропусков на 1—2. Экономический эффект от внедрения новой технологической смазки составляет около 45 тыс. рублей в год.

Институтом «ВНИИПИ-черметэнергоочистка» совместно с Криворожским металлургическим заводом исследована возможность значительного повышения эффективности тепловой работы доменных воздухонагревателей путем увеличения температуры отходящих газов, скоростей дутья и газов

в насадке. Результаты промышленных испытаний показали, что высокая теплопроизводительность воздухонагревателей достигается при значительном уменьшении поверхности нагрева за счет повышения скоростей дутья и газов в насадке и температуры отходящих газов. В связи со снижением потерь дутья при переключениях клапанов, а также сокращением длительности переключений на воздухонагревателях меньшего объема оптимальная продолжительность цикла для них меньше, чем для больших.

Информация подготовлена сотрудниками ОНТИ комбината.