

# Магнитогорский МЕТАЛЛ

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

№ 14 (6599)  
Газета выходит с 5 мая 1935 года

ВТОРНИК, 3 февраля 1981 года  
Цена 2 коп.

**Высокая производительность, качество труда — норма работы каждого дня пятилетки!**



## ВЕСТИ ИЗ ЦЕХОВ

### Определяют ЛЮДИ

Успешно работали в третьей декаде января труженики цеха электросетей. Это позволило обеспечить бесперебойное снабжение потребителей электроэнергией.

Коллектив цеха постоянно ведет большой объем ремонтной и пусконаладочной работы. Успех дела определяется ответственным отношением к своим обязанностям рабочих и технического персонала цеха.

Отлично работал на сооружении проходной галереи в трансформаторной мастерской газозлектросварщик Н. П. Лысюк. Завершение строительства галереи позволит значительно улучшить охрану труда машинистов электрокранов.

В Правобережном районе вступили в строй действующих два новых трансформаторных пункта. Высококачественно работали здесь электромонтер Г. М. Мухрысов и электрослесарь А. С. Ворончихин.

**Г. КОВАЛЕВ,**  
председатель комитета профсоюза цеха электросетей.



В коллективе доменщиков хорошо известно имя старшего горнового десятой доменной печи Александра Григорьевича Ворончихова. За многие годы работы в цехе Александр Григорьевич в совершенстве изучил требования технологических инструкций, а строгое соблюдение их дает возможность выдавать чугун дополнительно к плану и высокого качества.

Труд передового доменщика, наставника молодежи, коммуниста А. Г. Ворончихова отмечен орденами Трудового Красного Знамени, Трудовой Славы III степени, юбилейной ленинской медалью. Ударник коммунистического труда А. Г. Ворончихов награжден также знаком «Ударник десятой пятилетки».

На снимке: А. Г. ВОРОНЧИКОВ.

Фото Н. Нестеренко.

## На предсъездовской вахте

Об инициативе комсомольско-молодежной бригады № 3 стана «300» № 3 сортопрокатного цеха — посвятив XXVI съезду КПСС 26 дней ударного труда — на нашем производстве узнали в начале двадцатых чисел января.

Сначала говорили об этом как об интересной новости, не привязывая особо к своей работе. А потом задался вопросом: почему бы нам не поддержать инициативу? Ведь заложено у нас в социалистических обязательствах на 1981 год: «К концу открытия съезда коллектив обязуется произвести дополнительно к плану 100 тонн шамотных огнеупоров, 50 тонн теплоизоляционных вкладывшей и 100 тонн торкретмассы».

Отсюда напрашивался вывод: мы, как и большинство коллективов, уже обязались трудиться в честь съезда ударно, инициатива сортопрокатчиков лишь

придавала соревнованию более конкретную форму. И потому, детально обговорив все на сменно-встречном собрании, мы решили поддержать почин.

Все производство мы разбили на три соревнующихся звена — те, от которых зависят производственные показатели. В борьбу включились коллективы участков формовки, обжига и производства теплоплит.

И вот ежедневно, начиная с 28 января, в 10 часов 30 минут в цехе стали проводиться заседания штаба. Спустя полчаса все заинтересованные лица узнают из экрана соревнования о результатах прошедшего дня. Экран, таким образом, стал своего рода ежедневным боевым листком цеха.

Конечно, подведение итогов, да еще ежедневное — занятие весьма хлопотное. Однако усилия сторонней окупаются тем, что люди, зная о состоянии дел на своем участке, стараются,

в зависимости от положения, подтянуться или удержаться в лидерах.

Итак, что же показали итоги двух дней предсъездовской вахты? 28 января на участке обжига первенство завоевал коллектив первой бригады, выдавший сверх плана 58 тонн продукции; днем позже в лидеры вышла уже третья бригада, выполнявшая сменное задание на 112,6 процента. Смена лидеров произошла и на участке теплоплит: здесь бригада мастера В. Шкабаря, перевыполнив 29 января план без малого на 20 процентов, обогнала коллег из бригады мастера В. Жерикова.

Большую роль в деле популяризации соревнования играют профгормы бригад, такие, как В. Строкина, П. Герлятович, Г. Гребенникова.

**В. ТЕРЕХОВ,**  
председатель комитета профсоюза огнеупорного производства.

## СЛАВА ПЕРЕДОВИКАМ ПРОИЗВОДСТВА!

# Ударники 10-й пятилетки

(Окончание.  
Начало в № 10, 11, 12, 13)

**ПАЦУЛА Иван Андреевич** — машинист железнодорожного крана;

**ТОПОРОВ Анатолий Кириллович** — вальцовщик.

### ПО УПРАВЛЕНИЮ КОМБИНАТА:

**ДОРОШЕВ Сергей Михайлович** — диспетчер производственного отдела;

**ЛОМАКИНА Валентина Александровна** — заведующая сектором передвижной сети отдела научно-технической информации;

**ПРОПЛЕТКИНА Мария Яковлевна** — старший экономист планово-экономического отдела;

**СТРИГУНОВ Алексей Васильевич** — инспектор бюро делопроизводства;

**ГРИЦЕНКО Владимир Иванович** — начальник БТН отдела научной организации труда и зарплаты;

**ИГОНЬКИН Сергей Михайлович** — старший инженер отдела техники безопасности.

### ПО ТЕПЛИЧНО-САДОВОМУ СОВХОЗУ:

**ПИРЕВАЯ Мария Егоровна** — рабочая по уходу за овощами в теплице;

**ФОМИНА Мария Петровна** — рабочая по уходу за овощами в теплице;

**МИХАЙЛОВА Раиса Ивановна** — рабочая по уходу за овощами в теплице;

**ЧАЙНИКОВА Валентина Георгиевна** — рабочая;

**АНОХИНА Мария Николаевна** — рабочая;

**СОЛОДОВНИКОВА Анна Семеновна** — рабочая;  
**ХАВИБУЛИНА Назия** — рабочая;

**КУШНАРЕНКО Анна Федоровна** — рабочая;  
**КРЕМЛЕВА Александра Степановна** — рабочая;  
**МАКАРОВ Владимир Андреевич** — водитель автомобиля.

### ПО МОЛОЧНО-ОВОЩНОМУ СОВХОЗУ:

**КОРОСТЕЛКИН Василий Егорович** — тракторист;

**ВАСИЛЬЕВА Пелагея Яковлевна** — доярка;  
**ЕФИМОВА Валентина Ивановна** — доярка;

**ЗАТОНСКИХ Александр Михайлович** — тракторист;  
**СВИНАРЕВ Иван Васильевич** — тракторист;  
**ФОЧИН Владимир Филиппович** — тракторист;

**ПИСКУНОВА Антонина Федоровна** — доярка;

**МИЧУРИН Александр Васильевич** — тракторист;  
**МАИШЕВ Николай Иванович** — тракторист;

**СИМОНОВА Надежда Ивановна** — телятница;

**САМОХИН Василий Алексеевич** — водитель;

**ХОТЕНОВ Александр Степанович** — водитель;

**СОКИРКО Семен Васильевич** — заведующий кормоцехом отделения Поля орошения;

**МИКОСЯНЧИК Петр Кузьмич** — тракторист.

**ПО ОТДЕЛУ ОБОРУДОВАНИЯ УКСа:**  
**ТОЛСТОВ Александр Иванович** — газозлектросварщик;  
**АХМЕТШИН Камил Мубараквич** — грузчик.

В списках ударников 10-й пятилетки, опубликованных в 12-м номере газеты, на первой полосе в первой колонке вторую фамилию сверху следует читать: ЕФАНОВ.

## У МЕТАЛЛУРГОВ СТРАНЫ

Проектными предложениями Уралгипромеза предусматривается строительство на Верх-Исетском металлургическом заводе отделения по производству тонкой изотропной стали с объемом производства 6 тыс. т/год. Отделение предназначено для выпуска холоднокатаной электротехнической изотропной стали толщиной 0,1 — 0,2 миллиметра в рулонах шириной от 90 до 750 мм.

Исходная заготовка — горячекатаный подкат с Череповецкого металлургического завода.

Предусмотрены два варианта строительства. Второй вариант, рекомендуемый к утверждению, включает в себя отдельно стоящий цех изотропной стали, в составе которого помимо отделения для производства тонкой изотропной стали толщиной 0,1 — 0,2 мм предусматривается строительство отделения для производства изотропной стали толщиной 0,35 — 0,5 мм объемом производства 170 тыс. тонн.

Технология производства тонкой изотропной стали принята в соответствии с разработанным Центральным научно-исследовательским институтом черной металлургии (ЦНИИчермет) техзаданием № ТЗ-5, 20 — 14 — 43 — 78, утвержденным М Ч М СССР.

Ориентировочные капитальные затраты на строительство комплекса отделения составят 37,5 млн.

рублей, в том числе собственное отделение 30 млн. рублей — по 1-му варианту, по 2-му варианту соответственно для двух отделений 210 и 150 млн. руб.

\*\*\*

На Красногоровском огнеупорном заводе совместно со Всесоюзным государственным институтом научно-исследовательских и проектных работ огнеупорной промышленности, Восточным научно-исследовательским и проектным институтом огнеупорной промышленности и Украинским научно-исследовательским институтом металлургии предложена в эксплуатацию туннельная печь длиной 243 м для обжига диносовых изделий. Отработаны режимы обжига диносовых изделий различного ассортимента с целью получения их плотностью равной 2,37 г/см<sup>3</sup>. Установлена возможность получения для коксовых печей диносовых изделий с плотностью 2,35 г/см<sup>3</sup>.

С вводом в эксплуатацию туннельной печи улучшились условия труда, снижен расход топлива на единицу выпускаемой продукции и высвобождены на другие работы 13 человек.

Ожидаемый экономический эффект составит 200 тыс. руб./год.

\*\*\*

На Коммунарском металлургическом заводе из-за неравномерной подачи известняка в дробилки (крупные куски или более влажный известняк) двигатели

молотковых дробилок часто перегружаются, что приводит к интенсивному нагреву их обмоток и выходу из строя.

Автоматизация загрузки молотковых дробилок известняка предусматривает защиту приводов от перегрузок путем ввода в силовые и оперативные цепи элементов, обеспечивающих равномерную подачу известняка в дробилку и уменьшение его подачи при превышении нагрузки выше номинальной.

Внедрение этого мероприятия позволяет улучшить качество измельчения известняка благодаря более равномерной его подаче в дробилку, увеличить производство известняка, повысить срок службы оборудования дробилок и получить экономический эффект 26,5 тыс. руб./год.

\*\*\*

На Оленегорском горно-обогатительном комбинате предложена водоотливная установка для откачки воды в карьере рудника.

Установка выполнена в виде прицепного санного фургона, в котором размещено оборудование: насос ЦНС300 с электродвигателем мощностью 250 квт, бак объемом 1,2 м<sup>3</sup>, нагревательный прибор, трубопроводы и измерительные приборы. Водоотливная установка имеет производительность 300 м<sup>3</sup>/ч, напор 1,76 МПа, размер 9215 × 4473 × 3214 мм и массу 15242 кг.

Обзор подготовлен сотрудниками ОНТИ.