

# Магнитогорский МЕТАЛЛ

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

• № 118 (5412)

• Год издания тридцать четвертый

• Вторник, 2 октября 1973 года

• Цена 2 коп.

ПЯТИЛЕТКА: ГОД ТРЕТИЙ, РЕШАЮЩИЙ

## Великому Октябрю— достойную встречу!

ПОЧИН ТРУДЯ-  
ЩИХСЯ ОБЖИМ-  
НОГО ЦЕХА № 1  
ПОДДЕРЖАЛИ:

**Соревнование  
ДЕНЬ ЗА ДНЕМ**

Призыв коллектива первого обжимного цеха встать на ударную трудовую вахту в честь приближающейся годовщины Великого Октября, обращенный ко всем трудящимся нашего металлургического комбината, нашел широкую поддержку на всех участках, во всех цехах и производствах предприятия.

Первыми поддержали инициативу обжимщиков их смежники — сталеплавы третьего мартеновского цеха, предложив в свою очередь в оставшиеся до конца года месяцы работать на уровне повышенного плана будущего года. Это стало уже доброй традицией на комбинате — серьезно, по-деловому готовиться к переходу в новый год, к выполнению более высокого государственного плана.

### Подготовители составов

Поддержали обжимщиков и подготовители. Они обязались принять всю сверхплановую сталь, выплавляемую в мартеновских печах, и обеспечить мартеновские печи составами изложниц, согласно с графиками заказов и выпуска металла. Подготовители решили повысить производительность труда на 2,6 процента и обязались для высокопроизводительной работы обжимных станов подавать на нагревательные колодцы плавки с оптимальной температу-

рой: для второго блюминга — 800 градусов, для третьего блюминга — 800 градусов, а для слейбига — 840 градусов.

Кроме того, решено добиться максимального увеличения подготовительных составов с теплоизоляционными плитами и тем самым повысить выход годного металла за счет уменьшения обрезки и увеличения количества транзитного металла в потоке. А с целью повышения выхода годного металла на прокате внедрить и

освоить пиротехнический способ крепления теплоизоляции на плиты изложниц на втором и третьем шихтовых дворах. На третьем же дворе изложниц заменить устаревшие подправочные балки.

За счет рационального использования сменного оборудования и материалов снизить себестоимость продукции по переделью и на основе неукоснительного соблюдения правил техники безопасности и охраны труда не иметь случаев производственного травматизма, а количество бытовых травм свести до минимума.

Не менее горячо поддержали обжимщиков и коллектив железнодорожников, обязавшись оказать практическую помощь металлургам в организации перевозок металла от мартеновских цехов к обжимным по графику, в срок и с высокой температурой. Совместно с подготовителями железнодорожники решили создать

### Железнодорожники

коллективу обжимного цеха все условия для выполнения обязательств, взятых ими в честь 56-й годовщины Октября.

Локомотивные бригады приложат все усилия для поддержания локомотивов в исправном состоянии, коллектив цеха пути обеспечит надежное состояние

путей, а вагоноремонтники — вагонов.

Одним словом, доброе начинание обжимщиков нашло горячий отклик в сердцах наших металлургов. Готовить достойный подарок 56-й годовщине Октября решили тысячи и тысячи металлургов. И нет сомнения в том, что он будет весомым.



В коллективе огнеупорщиков большим уважением пользуется пресовщик-садчик Татьяна Павловна Сутина. Проработав в цехе много лет, она в совершенстве изучила свою специальность, что дает ей возможность ежемесячно выполнять нормы до 140 процентов.

На снимке: Т. П. СУТИНА.

Фото Н. Нестеренко.

УБИРАЕМ УРОЖАЙ

### Задание

### Выполнено

Крепкие дружеские связи сложились у коллектива третьего листопрокатного цеха с тружениками Молочно-овощного совхоза. В этом году, как никогда, по-ударному трудились листопрокатчики в отделении «Ржавка» на уборке картофеля. Богат нынче урожай второго хлеба, а погодные условия не балуют, идут дожди. В таких условиях уборочная техника бессильна, и многим бригадам приходилось копать картофель лопатой. Даже в проливные дожди люди не уходили с поля.

Бригады, руководимые мастерами Е. Р. Мушниковым, В. Я. Ломакиным, механиком лудильного отделения П. А. Немцевым, мастером термического отделения В. И. Зубулиным, старшими бригадирами адъюстажа Д. И. Беляковым и Н. И. Несолетным, возглавляли соревнования, в трудных условиях организовали уборочные работы так, что дневное задание выполняли на час-полтора раньше.

Руководство, партийная и профсоюзная организации цеха четко провели все подготовительные работы, умело организовали труд бригад на уборке картофеля. Заместитель начальника цеха А. П. Литовченко до начала работы проводил пятиминутки, ставил конкретные задачи перед каждым коллективом. Для сортировки и отправки картофеля всегда было в достаточном количестве ведер, лопат, контейнеров. Ни в чем не было задержек. И вот результат. Коллектив цеха первым среди металлургов завершил уборку картофеля с отведенного участка в 25 гектаров. Поле принято с оценкой «хорошо». Таков вклад 1150 листопрокатчиков нашего цеха в общую заботу коллектива комбината о новом урожае.

И. ЧЕЦКИЙ,  
машинист-оператор  
листопрокатного  
цеха № 3.

### ПОРАБОТАЕМ С ОГОНЬКОМ!

Мы, комсомольско-молодежный коллектив тринадцатой мартеновской печи, обращаем ко всем комсомольцам комбината с предложением объявить месячник ударного труда, посвященный комсомольской конференции. Призываем комсомольско-молодежные коллективы комбината подхватить наш почин, работать от души, с огоньком, с полной отдачей сил.

Со своей стороны мы обязуемся ко дню конференции выплавить 400 тонн сверхплановой стали, снизить брак на 10 процентов, увеличить стойкость свода на пять плавов, снизить расход чугуна на тонну стали на килограмм. Принимать активное участие в субботниках по сбору металлолома.

Комсомольцы мартеновской печи № 13.

### ПРОДОЛЖЕНИЕ УСПЕХА

Совсем недавно, 24 сентября, коллектив тридцатой первой печи бросил вызов бригадам соседних двухванных агрегатов, выплавив за сутки 803 тонны стали сверх плана. Вызов был принят.

27 сентября бригады 32-й мартеновской печи за сутки выплавляли дополнительно к заданию 352 тонны стали. Этого добились сталевары печи А. М. Коденев, И. С. Кириллов и В. М. Салеев.

Коллективы соседних печей работали тоже неплохо. На тридцать третьей печи выплавлено сверх плана 150 тонн, на тридцатой — 139 тонн и на двадцать восьмой — 129 тонн.

Успешная работа на этих агрегатах позволила коллективу цеха достигнуть суточной производительности 20253 тонны и внести в этот день в сверхплановую копилку 1870 тонн стали.

На аглофабрике Ждановского металлургического завода были проведены опытно-промышленные испытания гидродинамического пылеулавливателя, предназначенного для обеспыливания отходящих от аглоленты газов. Результаты испытаний показали высокую степень обеспыливания при сравнительно небольших энергос затратах.

Во ВНИПИчерметанерго очистке рассмотрены различные схемы высокотемпературного нагрева доменного дутья с использо-

### У МЕТАЛЛУРГОВ СТРАНЫ

ванием принципа прямого энергообмена между рабочими телами. В результате проведенных исследований выявлена возможность нагрева дутья до 1400—1800°C в энергообменнике, отличающемся малыми габаритами и стоимостью.

На Соколовско-Сарбайском горно-обогатительном комбинате внедрено приспособление для демонтажа подшипников букс колесной пары вагона. Раньше при демонтаже букс

поднималась вся колесная пара, а теперь с помощью приспособления при поддомкрачивании корпус буксы поднимается, а колесо колесной пары остается на месте. Приспособление состоит из металлической изогнутой полосы с болтом на верхней полке и домкрата. Для демонтажа подшипника домкрат устанавливается под пятую на нижнюю горизонтальную полку полосы, верхняя полка при помощи болта упирается в бандаж.

Рабочий проект вибрационного устройства для очистки поверхностей нагрева котла-утилизатора КУ-100-1 разработан производственным предприятием «Южэнергочермет». Котел КУ-100-1 будет установлен за 240-тонной мартеновской печью № 5 Таганрогского металлургического завода. Внедрение виброочистки позволит исключить водяную обмычку, вызывающую коррозию поверхностей нагрева, и уст-

ранить простои котла для механической чистки поверхностей нагрева. На испарительных поверхностях и экономайзере предусмотрена установка 28 виброустройств. Вибрационная очистка позволит уменьшить газовое сопротивление котла на 20 процентов и увеличить паропроизводительность на 10 процентов.

Годовой экономический эффект составит 24 тысячи рублей.

Подготовлено отделом научно-технической и экономической информации комбината.