

# МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

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

№ 32 (4169)  
Год издания 33-й

ВТОРНИК, 14 марта 1972 года

Цена 2 коп.



Много лет трудится на стане 300 № 1 сортопрокатного цеха Любовь Петровна Плотникова. За эти годы она в совершенстве овладела специальностью машиниста-оператора.

Ударник коммунистического труда Любовь Петровна за высокие показатели в работе за минувшую пятилетку награждена высокой правительственной наградой — орденом Трудового Красного Знамени.

На снимке: Л. П. ПЛОТНИКОВА.

Фото Н. Нестеренко.

## КОМБИНАТ ЗА НЕДЕЛЮ НА УРОВЕНЬ ТРЕБОВАНИЙ

На дворе — март, месяц весенний. Зима время от времени бросает еще на улицы города хлопья снега, дует студеным ветром, но ясно уже, что ее силы на исходе, что позади трескучие уральские морозы и снежные бури, и... не на что становится ссылаться иным нерасторопным хозяйственникам, которые до того не прочь были аргументировать свою неразворотливость ссылкой на стихию. Сейчас у всех и каждого в распоряжении только одни аргументы — слаженная работа и конкретные результаты.

Март — завершающий месяц первого квартала, он подведет итоги деятельности многотысячного отряда металлургов за весь квартал. Помня об этом, коллективы многих цехов начали март «засучив рукава», по-деловому и высокопроизводительно. За минувшую неделю порадовали своими успехами доменщики, выплавившие сверх плана почти 3700 тонн чугуна (причем с заданием справились коллективы всех печей), уверенно действовали сталеплавильщики первого мартеновского цеха, которые выдали дополнительно к графику без малого 2 тысячи тонн металла; почти на полторы тысячи тонн перекрыли недельный график производства агломерата работники аглокомплекса, с опережением плана трудились коксовики...

Но в целом по комбинату итоги минувшей недели нельзя считать удовлетворительными. Не справились с графиком выдачи продукции второй и третий мартеновские цехи, первая, третья и четвертая аглофабрики, коксовики допускали большие колебания по содержанию золы в коксе, и, кроме того, в течение недели из-за неполадок с коксовыми машинами и на коксоортировках (а также из-за несвоевременной подачи порожняка под кокс) график выдачи кокса не был выполнен в отдельных сменах в целом по производству в 15 случаях. Копровые цехи недодали мартеновцам в общей сложности около 4400 тонн металлического лома, в том числе почти 3,5 тысячи пакетированного. Мартеновцы недодали по заказам 28 ковшей стали, 11 из которых приходится на долю коллектива третьего мартеновского цеха.

И самое главное — не выполнялся график отгрузки проката. Чтобы отгрузить, надо иметь что отгружать, а большинство прокатных станов работало неважно из-за недостатка металла. Так, только по этой причине недодано более 1300 тонн горячего проката в сортопрокатном цехе. А это — прямое следствие неудовлетворительной работы блюмингов.

Работа обжимных цехов по-прежнему вызывает беспокойство. Блюминг № 2 из-за низкой организации работ и плохого нагрева слитков недодал более 4600 тонн металла. Блюминг № 3 недодал 1555 тонн: погорели провода напольного оборудования, в результате чего блюминг простоял более полутора часов. Только по внутренним причинам более пяти с половиной часов простоял обжимный цех № 2, вследствие чего было недодано почти полторы тысячи тонн металла.

План двух месяцев коллектив комбината выполнил. Но надо помнить о том, какого напряжения это стоило и с каким трудом была ликвидирована задолженность, накопившаяся в январе и в начале февраля, и уже сейчас коллективам всех цехов надо принимать самые энергичные меры с тем, чтобы в кратчайший срок выйти на уровень тех требований, которые диктует производственный план.

### ● ВЕСТИ ИЗ ЦЕХОВ

#### ДОБРОЕ НАЧАЛО

Накануне Международного женского дня в цехе подготовки составов появилась «Молния», сообщившая об отличном трудовом старте, взятом в первом весеннем месяце бригадой № 3 второго двора изложниц, которую возглавляет мастер А. Солоха (бригадир каменных работ А. Суханов, бригадир двора У. Утепов).

Эта бригада за первую неделю марта справилась с производственным заданием почти на 105 процентов при отличном качестве подготовки составов.

Среди коллективов отделений раздевания слитков наиболее успешно начала март бригада отделения раздевания слитков № 2, возглавляемая старшим рабочим Н. Соломоновым. Стремясь к бесперебойному обеспечению участка нагревательных колодцев второго блюминга горячими плавками, бригада выполняет план более чем на 119 процентов, средняя температура подаваемых на блюминг слитков состав-

### ● ВЕСТИ ИЗ ЦЕХОВ

ляет 813 градусов, что на несколько градусов выше температуры, указанной в обязательствах.

Ю. АЛЕКСЕЕВ.

#### ЗАКАЗЫ — В СРОК

В этом месяце у рабочих основного механического цеха забот не прибавилось. В различных цехах комбината продолжают текущие и капитальные ремонты, реконструкции. Задания поступают одно за другим. Но коллектив ОМЦ успешно с ними справляется.

В монтажном отделении отлично проведена сборка тележки заливого крана для второго мартеновского цеха бригадой мастера Б. А. Синягина, в которой трудятся слесари А. П. Бакин, В. М. Третьяков, В. М. Маркевич, Ф. Х. Габдулин, Н. М. Антипов.

Цех отлично выполнил заказ доменщиков: сборка распределителей шихты для четвертой печи закончена досрочно. Этому в большой мере способствовал ударный труд слесарей А. С. Царевского и А. Г. Малинина.

Успешно справились с

### ● ВЕСТИ ИЗ ЦЕХОВ

рядом сложных работ для горного оборудования разметчики бригады, которой руководит мастер разметки Б. П. Көшелев, Г. М. Лустов, Ф. И. Малов, П. И. Пыльченко, Ю. Г. Ишменев. Все задания на этом участке выполнены на 140 процентов.

Т. СТАРИЦКАЯ.

#### ИТОГИ МЕСЯЧНИКА

Лозунг молодых металлургов «Дашь комсомольский миллион!» был воспринят как руководство к действию комсомольцами предприятий, организаций, учебных заведений Левобережного района. В феврале на бюро райкома ВЛКСМ было решено с 10 февраля по 10 марта организовать субботники по сбору сырья для мартенов.

Студенты педагогического института, медицинского и педагогического училищ, комсомольцы Центрального проектно-конструкторского бюро, Гипромеза и других организаций работали на территории первого копрового цеха. Более восьмисот комсомольцев, принявших участие в месячнике, собрали и отгрузили сталеплавильщикам комбината свыше четырехсот тонн сырья.

В. МАЕВСКАЯ.

## СЕГОДНЯ В НОМЕРЕ

- ВЕСТИ ИЗ ЦЕХОВ
- В ПАРТКОМЕ КОМБИНАТА. ОБ АКТИВНОСТИ КОММУНИСТОВ ПАРОВОЗДУХОДУВНОЙ ЭЛЕКТРОСТАНЦИИ
- ПАРТИЙНОЕ ПОРУЧЕНИЕ А. А. СЛОБОДЯНА — ЧЛЕНА БЮРО ВЛКСМ МЕБЕЛЬНОЙ ФАБРИКИ
- У КОПРОВИКОВ ПЕРВОГО ЦЕХА. ЕСТЬ ВОЗМОЖНОСТЬ УЛУЧШИТЬ ОБЕСПЕЧЕНИЕ МАРТЕНОВ МЕТАЛЛОЛОМОМ
- ПРОТИВ РАВНОДУШИЯ К «МЕЛОЧАМ». ВЫСТУПЛЕНИЕ СТАРШЕГО ОТЖИГАЛЬЩИКА ЛПЦ-3 ДЕПУТАТА ПРАВОБЕРЕЖНОГО РАЙСОВЕТА А. ЮДИНА
- ПЕРВАЯ ВЫСТАВКА МОЛОДЫХ ХУДОЖНИКОВ МАГНИТКИ

## У МЕТАЛЛУРГОВ СТРАНЫ

НА АГЛОМЕРАЦИОННОЙ фабрике Ново-Криворожского горно-обогатительного комбината осуществлены лабораторные и промышленные испытания по намагничиванию аглошихты с целью интенсификации агломерационного процесса. Поводом к проведению таких опытов послужило постепенное снижение производительности аглоустановок с увеличением продолжительности вылеживания концентрата. Так, например, после вылеживания в течение 6 дней производительность аглоустановки снижалась на 4 процента, а после 15 дней — на 38 процентов. Аглошихта состояла из концентрата, содержащего 64 процента железа, и окисленной руды в соотношении 3 : 1. Было установлено, что снижение произ-

водительности происходило в результате уменьшения влияния намагничивания частиц концентрата после обогащения его в магнитном сепараторе.

Для устранения этого отрицательного явления агломерационную шихту подвергали намагничиванию непосредственно перед спеканием с помощью специального магнитного устройства.

Результаты проведенных промышленных опытов показали, что намагничивание агломерационной шихты, представленной тонкоизмельченными магнетитовыми концентратами с добавкой окисленной руды в соотношении 1 : 3, способствует увеличению производительности агломерационных машин на три процента.

\*\*\*

НА НОВО-ЛИПЕЦКОМ металлургическом заводе установлена автоматическая система точного установления барабана моталки на стане 2000 горячей прокатки. Она предназначена для остановки барабана моталки после сматывания горячекатаной полосы в положении, не допускающем отгибания заднего конца полосы от рулона под собственным весом.

Система следит за положением заднего конца полосы после выхода его из-под датчика положения, установленного вблизи тянущего ролика моталки. Слежение осуществляется датчиком импульсов, связанным с одним из формирующих роликов и валом барабана моталки. При этом автоматически вычисляется угол поворота фор-

мирующего ролика и подается команда на перевод вращения барабана на ползучую скорость. При достижении барабаном заданной ползучей скорости и поворота формирующего ролика на вычисленный угол система дает команду на окончательную остановку барабана. Система обеспечивает точность остановки  $\pm 25$  градусов.

Внедрение системы позволило ликвидировать саморазрушительное отгибание от рулона заднего конца полосы, при этом улучшилось качество намотки рулона и облегчился съем его с барабана. Экономический эффект составил 20 тысяч рублей в год.

Подготовлено отделом технической информации ММК.

