

# МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

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

№ 114 (4091)  
Год издания 32-й

ЧЕТВЕРГ, 23 сентября 1971 года

Цена 2 коп.

## Празднику Великого Октября — наши трудовые подарки!

ПРОВЕРЯЕМ  
ВЫПОЛНЕНИЕ  
СОЦОБЯЗАТЕЛЬСТВ  
**Качество,  
еще раз —  
качество**

В прошлом году в фасонно-вальце-сталелитейном цехе создано очень неблагоприятное положение с качеством литья. Значительно возрос выход брака. Собственно, в начале дело шло как будто неплохо: итоги полугодия хотя и не очень радовали, но и никого не смущали — по сравнению с шестью месяцами предшествующего года объем брака уменьшился. А потом вдруг качество литья стало стремительно ухудшаться, кривая выхода брака резко пошла вверх и в ноябре достигла тревожной цифры — 11 процентов.

Работники цеха не стали ждать, когда им укажут на улучшение, сами, закатав рукава, принялись за исправление создавшегося положения. Пригласили для совета специалистов из управления главного механика, на участках провели собрания, на которых ввели в курс дела всех труженников цеха, собрали партбюро. Разговор на партийном бюро был строгим. Кого пожурили, а кое-кому, что называется, досталось на орехи. Некоторые руководители получили партийные взыскания. Но не только для «суда» над провинившимися собралось партийное бюро. Главное — искали причины, породившие увеличение выхода брака, и пути скорейшего исправления создавшегося положения.

Выяснено было, что в цехе неблагоприятно с технологической дисциплиной, плохо налажен контроль за выполнением работ со стороны инженерно-технического персонала. Заместитель начальника цеха по поручению партбюро в срочном порядке разработал мероприятия по улучшению (Окончание на 3-й стр.).

Более двух тысяч тонн сверхпланового чугуна за двадцать дней сентября выдал коллектив восьмой доменной печи. Это говорит о том, что мастера Анатолий Петрович Крылов, Василий Иванович Телегин, Чулпан Гумбаевич Ишматов и Валентин Васильевич Горностаев умело организуют работу бригад, которыми они руководят, грамотно выдерживают технологию плавления чугуна.

Более 80 процентов выплавленного в этой печи чугуна содержит серы менее 0,025 процента — этот показатель выше общецехового. В последние

### РАВНЯЯСЬ НА ЛУЧШИХ

Коллектив первого мартеновского цеха успешно справляется с напряженной производственной программой сентября. План этого месяца в цехе не только выполняется, но и значительно перевыполняется.

Особенно слаженно трудятся здесь бригады сталеваров Виктора Мешкова, Анатолия Богатова, Валерия Лысенко и Василия Кириева, обслуживающие двухвалковый агрегат № 32. Умело проводя технические операции, коллектив этого агрегата за

### ПОПРАВКИ К ПЛАНУ

дни на выплавку тонны чугуна бригады восьмой печи расходуют в среднем 490—495 килограммов кокса — это тоже значительно меньше, чем планировалось.

Хороший подарок 54-й годовщине Октября готовит коллектив третьей доменной печи имени газеты «Правда». За 20 дней сентября здесь выдано дополнительно к плану 1680 тонн чугуна.

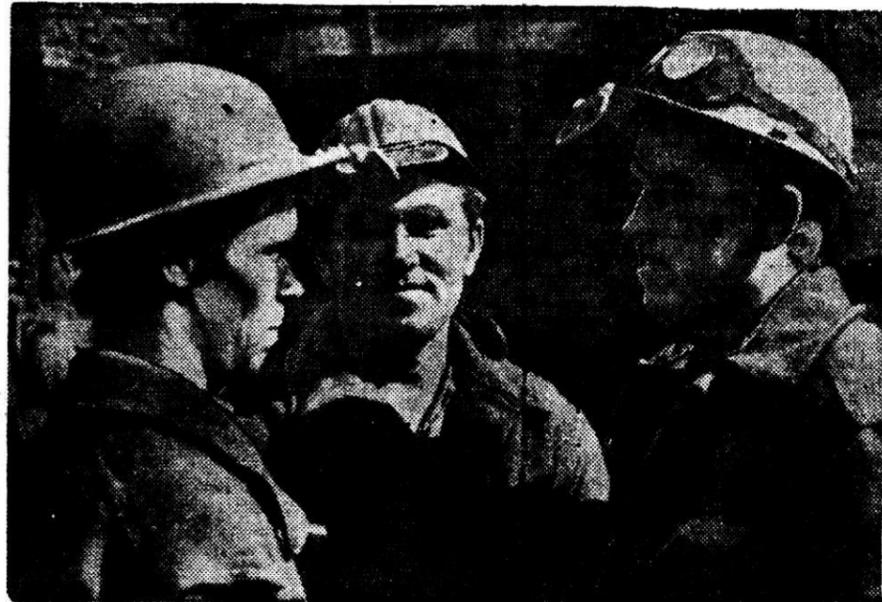
М. ХАБЕАТОВ.

три недели сентября непрерывно производственное задание на 6 тысяч тонн металла.

Хорошо идут дела и на большегрузном мартене № 34, где технологическим процессом руководят сталевары Владимир Бобков, Полиен Ушнурцев, Владимир Головкин и Геннадий Лаврентьев. Совместными усилиями бригады печи № 34 с начала месяца дали дополнительно к плану более 3 тысяч тонн металла.

Ориентируясь на лучших, сталеплавыльщики первого мартеновского цеха отвечают на Постановление ЦК КПСС о дальнейшем улучшении организации социалистического соревнования.

Ю. АЛЕКСЕЕВ.



### СТРЕМЛЕНИЕ ПОДКРЕМЛЕНО ДЕЛАМИ

Экономично, устойчиво и безаварийно работает в этом году коллектив паровозодуходной электростанции. За восемь месяцев нынешнего года за счет снижения себестоимости важнейших видов продукции, электроэнергии, дутья и пара сэкономлено 40 тысяч рублей государственных средств. За этот же период энергетики ПВЭС сумели сэкономить 2260 тонн условного топлива и один миллион киловатт-часов электроэнергии.

Доменщики, успешная

работа которых во многом зависит от грудящихся ПВЭС, не имеют претензий к своим соседям: доменные печи обеспечивают устойчивым дутьем. Кроме того, энергетики успешно освоили обогащение дутья кислородом на трех турбокомпрессорах.

Сейчас коллектив станции успешно выполняет социалистические обязательства, принятые в честь праздника Великого Октября. В первых рядах соревнующихся за достижение высоких по-

казателей идут Хасан Валеевич Абдулов, слесарь по ремонту гурбин, Владимир Михайлович Пихур, слесарь по ремонту котлов, Александр Степанович Петров, машинист парового котла, Федор Алексеевич Потигов, слесарь по ремонту КИП и автоматики и другие передовые труженники. Стремление энергетиков ПВЭС досрочно отработать о выполнении предпраздничных обязательств подтверждается их делами.

М. КОТЛУХУЖИН.

## У МЕТАЛЛУРГОВ СТРАНЫ

загрузке его на колосник доменной печи. В нижней части шихты испытуемый материал рассеивается по фракциям с автоматическим взвешиванием. В случае необходимости повторного испытания одной и той же пробы она снова высыпается в скип, и затем цикл повторяется. Предлагаемая установка позволяет наиболее точно определять показатель прочности кусковых материалов.

На Днепропетровском заводе им. Дзержинского были проведены промышленные опыты по спеканию агломерата, в шихте которого использовалась смесь возврата с известняком. Предварительно эта смесь,

состоящая из 60 процентов возврата и 40 процентов известняка, подавалась в молотковые дробилки и затем транспортировалась в бункер шихтового отделения. Особенность такой смеси заключается в том, что она обладает низкой температурой плавления и хорошей смачиваемостью, а это весьма положительно влияет на скорость спекания и прочность агломерата.

Проведенные промышленные опыты показали, что использование в агломерационной шихте совместно измельченной смеси возврата с известняком позволяет увеличить скорость спекания на 10—12 процентов и прочность агломерата на 15—20 процентов.

На Коршуновском горнообогатительном комбинате на электровозах и думпках установили предохранительные упоры, которые были прикреплены к предохранительным брускам.

Упоры изготовлялись из листовой стали толщиной 18—20 мм, для создания жесткости к ним приваривались косынки.

В случае наезда на небаритные места эти упоры предохраняли тормозные цилиндры от поврежденных. Внедрение предохранительных упоров позволило уменьшить простои электровозов и думпков. Экономический эффект составил 244 рубля в год.

Новый режим термиче-

ской обработки рабочих валков станом холодной прокатки разработан и внедрен на металлургическом заводе «Запорожсталь». Рабочие валки перед вводом в эксплуатацию подвергаются отпуску при температуре 270—300 градусов Цельсия. До этого температура отпуска была равна 180 градусам на индукционной установке ЦНИИТМАШ и подогреву перед заважкой в стан. При повышении температуры отпуска стойкость рабочих валков возросла на 29 процентов, уменьшилось число перевалок. Экономический эффект за счет снижения расхода валков только на станах 1680 составил 150 тыс. рублей в год.

### СЕГОДНЯ В НОМЕРЕ

- Предоктябрьская вахта металлургов
- На родственных предприятиях страны
- Фасонно-вальце-сталелитейный цех. Здесь улучшают качество литья
- Пришли в цех дозорные. Результаты одного рейда
- За сохранность вагонного парка. Инициатива специалистов Челябинской области
- Черное море мое. Путевые заметки.

Во втором мартеновском цехе в начале этого года группа сталеваров перешла с передовых агрегатов на отстающие. В числе инициаторов этого почина был и сталевар Николай Романович Шапошников, перешедший работать на двенадцатую мартеновскую печь.

Сейчас коллектив этого агрегата добился простоя выплавки стали на 14700 тонн по сравнению с тем же периодом прошлого года.

На снимке: сталевар Н. Р. ШАПОШНИКОВ (в центре) со своими подручными И. Е. НИКИФОРОВЫМ (слева) и А. А. ШАРОВЫМ.

Фото. Н. Нестеренко.