

# Магнитогорский МЕТАЛЛ

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

№ 77 (6662)  
Газета выходит с 5 мая 1935 года

ЧЕТВЕРГ, 2 июля 1981 года  
Цена 2 коп.

## СОРЕВНОВАНИЕ ДЕНЬ ЗА ДНЕМ

Общекорбинатский штаб социалистического соревнования сообщает

По итогам 19-й недели соревнования в честь 50-летия ММК победителями признаны коллективы: аглоцеха № 2 (дополнительно произведено 5717 тонн агломерата); доменного цеха (выплавлено сверх плана 403 тонны чугуна); ЛПЦ (отгружена сверх плана 2561 тонна продукции); ЛПЦ № 7 (план отгрузки перевыполнен на 565 тонн); копрового цеха № 2 (разделано дополнительно к плану 732 тонны лома, отгружено мартенам 1128 тонн лома сверх плана); ЦРМО № 1 (план ремонта выполнен на 101,6 процента); электроремонтного цехового цеха (план выполнен на 2,3 процента); цеха эмалированной посуды (сверх плана произведено продукции на 59,9 тысячи рублей). Среди коллективов агрегатов победителями признаны коллективы: доменной печи № 34 и 24, слябинга, стана «2500» горячей прокатки.

### РУБЕЖ ВЗЯЛИ

Коллектив ДОФ № 5 к началу июля наполовину перевыполнил годовые обязательства по производству сверхплановой продукции. Особенно отличился коллектив первой бригады, руководимый В. А. Воронинным: свои годовые обязательства он превысил более чем вдвое. В ближайшие дни на фабрике начнется защита обязательств на заключительный этап соревнования в честь 50-летия комбината.

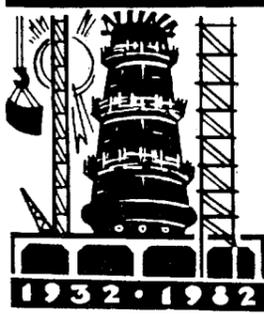
С. АНДРИУШИН,  
председатель комитета профсоюза РОФ.

### ДВИЖЕНИЕ ШИРИТСЯ

В середине июня коллектив первой бригады стана «1-5» листопркатного цеха № 7, руководимый старшим вальцовщиком Г. А. Масленниковым, начал работу под девизом «Экономичным видам продукции — интенсивное развитие». За годы пятилетки бригада намерена значительно расширить сортимент готовой продукции и увеличить объемы ее производства. Выступая инициатором соревнования, коллектив реально оценивал свои возможности. Здесь добились лучших в цехе показателей по качеству продукции и уровню соблюдения технологии, объему производства и экономии всех видов топлива и энергии.

А. ШАФОРСТОВ,  
председатель комитета профсоюза ЛПЦ № 7.

## ММК



Четвертый этап соревнования

## ДНЮ МЕТАЛЛУРГА — ДОСТОЙНУЮ ВСТРЕЧУ!

### НОВАТОРЫ — ЮБИЛЕЮ ММК

Большим праздником стал посвященный Всесоюзному дню изобретателя и рационализатора слет новаторов комбината. К этому дню большой отряд участников научно-технического творчества ММК пришел с новыми серьезными достижениями. Значительно перевыполнены полугодичные наметки по внедрению изобретений и рационализаторских предложений, по их эффективности, экономии металла и энергоресурсов. Во всесоюзном соревновании коллектив комбината по рационализации и изобретательству занял ведущее место и удостоен диплома и медали.

В этих заслугах решающий вклад многих новаторов. Свыше 40 лет проработал в паросиловом цехе Дмитрий Евдокимович Демидов, внедривший 79 рацпредложений. Он выступил на слете с коротким словом от имени новаторов старшего поколения.

Д. Е. Демидов, успешно выполнивший свои личные социалистические обязательства, познакомил участников слета с новыми рубежами, которые наметил для себя на нынешний год.

Накануне слета стало известно, что группа новаторов комбината удостоена знаков «Отличник рационализации и изобретательства 1980 года». Более трех десятилетий проработал на комбинате Ю. В. Сучков, внедривший 120 предложений, позволяющих улучшить качество ремонта прокатного оборудования, повысить эстетику и культуру производства. Слесарь второго обжимного цеха В. И. Фортуна тов только в прошлом году внедрил 18 предложений с общим экономическим эффектом около 313 тысяч

(Окончание на 3-й стр.)

Имя старшего машиниста мотельного участка Виталия Владимировича Астафьева хорошо известно труженикам теплоэлектроцентрали. Ударник коммунистического труда, неоднократный победитель в социалистическом соревновании, Виталий Владимирович много внимания уделяет общественной работе, являясь профгруппоргом бригады. Активный рационализатор, внедривший в производство не один десяток предложений, Виталий Владимирович выдвинут кандидатом на соискание премии имени 50-летия ММК.

На снимке: В. В. АСТАФЬЕВ.

Фото Н. Нестеренко.

### КАНДИДАТ НА СОИСКАНИЕ ПРЕМИИ ИМЕНИ 50-ЛЕТИЯ ММК



### График

проведения встреч начальников участков, смен, старших мастеров, мастеров, партгруппоргов, профгруппоргов и комсоргов с руководством комбината и общественных организаций по вопросу: «Итоги работы комбината за первое полугодие 1981 года и задачи коллектива по выполнению плана и социалистических обязательств

второго полугодия 1981 года».

2 июля — бригада № 3 всех цехов, работающих по 4-бригадному графику, и работники цехов главного механика, работающие в этот день с 15 и 16 часов. Начало встречи в 12 часов 45 минут.  
2 июля — бригада № 1 всех цехов, работающих по

4-бригадному графику. Начало встречи в 16 часов 45 минут.  
6 июля — бригада № 4 всех цехов, работающих по 4-бригадному графику. Начало встречи в 16 часов 45 минут.  
Встречи будут проводиться в актовом зале Центральной лаборатории комбината.

♦ Заказы — на 100 процентов. Долг перед потребителем

## ПОЧЕМУ СОРВАНО ЗАДАНИЕ

Позади июнь, который оказался для комбината одним из напряженнейших месяцев с начала года. Отгрузка продукции велась неровно. Отчасти сказались объективные причины. Но основную роль сыграли факторы внутреннего порядка.

Отрадно отметить, что после всех принятых мер коллектив листопркатного цеха сумел закончить месяц с выполнением плана по отгрузке готовой продукции. В сложных условиях работы на протяжении месяца сортопркатчики. Однако по итогам июня коллектив сумел выйти на плановый уровень отгрузки готовой продукции. Обнадешивающим фактором можно считать выход коллектива листопркатного цеха на плановый уровень отгрузки. Это — один из основных положительных результатов прошедшего месяца.

Вызывает удовлетворение стабильная работа коллективов второго и четвер-

того листопркатных цехов: отгрузка готовой продукции здесь велась ритмично на протяжении всего месяца. Успешно выполнены плановое задание по отгрузке готовой продукции листопркатчики седьмого цеха. Коллектив сумел даже перекрыть свое задание. С выполнением плана закончил июнь по отгрузке продукции коллектив проволоочно-штрипсового цеха. Но в целом по комбинату, при всех отдельных успехах, заказы поставщиков выполнялись с напряжением, и основной причиной этого было низкое качество подката.

Ориентируясь только на предварительные итоги месяца, трудно дать исчерпывающее объяснение нашим неудачам. И все же прослеживается некая закономерность. Как только сталеплавильщики ухудшают качество слитка и в более широком плане качество всей своей работы, — непременно последует срыв у коллективов смежных цехов. Так получилось и в июне. Коллективы мартеновских цехов не обеспечили смежников ни требуемым количеством, ни нужным качеством своей продукции. Обжимщики долгое время находились «на голодном пайке», получая слитки меньше нормы. Нарушился ритм работы обжимщиков. А известно, что нарушение ритма напряженную связано с качеством работы и готовой продукции. В коллективах сталеплавильных цехов, и особенно второго и третьего, нужно усилить технологическую дисциплину, улучшить работу всех звеньев цехов. Несоблюдение технологии сталеплавильщиками тяжело сказалось на результатах работы всего комбината. И в том, что по итогам июня незаказ обжалется выше, — основная «заслуга» коллективов мартеновских цехов.

В. ШИШКИН,  
начальник отдела сбыта комбината.

## У МЕТАЛЛУРГОВ СТРАНЫ

На Макеевском металлургическом заводе для уборки окалины на прокатном стане 850 в районе шестеренной клетки на колонне эстакады кран-балки смонтирована консольно-поворотная стрела с тельфером. Угол поворота консоли 90 градусов, рабочее положение в пределах 31 градуса. На консоли установлена электрическая таль типа ТЭ 0,5—521 грузоподъемностью 500 кг, высотой падения 12 метров и скоростью подъема 2 м/мин. Поворотная консоль позволяет бадью с окалиной поднимать из приямка и подавать под кран-балку для погрузки в вагоны.

Внедрение консоли позволило высвободить на другие работы 2 человека и получить экономический эффект 2,3 тыс. рублей в год.

На металлургическом заводе им. Серова используемая ранее огнеупорная масса для футеровки сопел воздушных фурм доменной печи не обеспечивала необходимой стойкости сопел при температуре дутья 1100—1200°C. Смену сопел производили через 30 су-

ток. Предложено для обмазки сопел использовать огнеупорную массу, состоящую из 88—94 процентов феррохромового шлака и 5—10 процентов гранулированного шлака, затворенного на жидком стекле плотностью 1,15—1,20 г/см<sup>3</sup>.

Применение огнеупорной массы нового состава позволило увеличить стойкость сопел воздушной фурмы доменных печей при температуре дутья 1250°C и получить экономический эффект 6,6 тыс. рублей в год.

На Челябинском металлургическом заводе в цехе шамотных изделий в шаровые мельницы материал загружали с помощью постоянно работающего маятникового питателя. Во избежание перегруза загрузка мельниц была минимальной, что снижало их производительность.

Для централизации управления потоками материалов и автоматического поддержания постоянной загрузки шаровых мельниц внедрена автоматическая система загрузки шаровых мельниц, управление

которой осуществляется от туалета. Все механизмы потока заблокированы друг с другом. Первым включается конвейер, подающий шавмот в мельницу, последним — питатель. Перед пуском потока включается звуковая сигнализация. Питатель работает периодически. При достижении мая тродвигателем опор. Ной нагрузке токком тясрабатывает в вкорке япитатель. На Урал, уже ки решуженой, чтобы ослере Р'дес навсегда. Радержжастером, начальнигрузкалены, а с 1949 годаруетсяльником производметра, о отдела КХП.

дутье рание теднее время все темы вспоминаю друзей, значаей по работе, тех, изводиачинал 50 лет налучшиитесь на батареях.материалом, заслуженными электроэнергидать на другируками пивного человека история изводства год зололица. Получен экон молодеэффект 2 тысячи должать год.

Информация по-ин, лена сотруди и к'ого ОНТИ комбината. 3.