

МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

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

№ 105 (4082)
Год издания 32-й

ЧЕТВЕРГ, 2 сентября 1971 года

Цена 2 коп.

В НОЧЬ на 24 августа большого успеха добились бригады железнодорожников, руково-
димые диспетчером станции Кольцевая П. Ф. Бобковым и диспетчером станции Угольная С. Н. Ковы-

линым. Этими коллективами было выгружено 640 вагонов прямого парка с углем при норме 600. После выгрузки вагоны подаются на эстакаду под очистку. Очищено было 604 вагона при норме 520. Это значит

под погрузку готовой продукции было подано досрочно 84 вагона. Эта большая помощь в конце месяца особенно важна для выполнения плана по реализации. **П. КОРОТКИЙ, мастер цеха пути.**

ГЕРОИ СТАЛЬНЫХ МАГИСТРАЛЕЙ

В последние дни августа железнодорожники комбината исключительно слаженной и высокопроизводительной работой своей помогли коллективу комбината выполнить план по реализации продукции. 29 августа был установлен рекорд в отгрузке готового проката. О героях этих рекордных суток, о том, как они работали, наш корреспондент попросил рассказать начальника отдела организации труда и заработной платы ЖДТ Алексея Федоровича Ревуна.

— За сутки 29 августа было отгружено 10300 тонн готовой продукции, это самый высокий результат за всю историю железнодорожного транспорта комбината. Старшие смены диспетчеры первой и второй смен, которые работали в эти сутки, сумели организовать ритмичную и равномерную подачу порожних вагонов на станцию Сортировочную, где в свою очередь четко была организована погрузка готового проката.

Первой сменой безупречно руководил старший диспетчер Яков Николае-

вич Совков. В паре с ним работал поездной диспетчер Николай Григорьевич Лысенко. Четко согласуя с ними свои действия, руководил формированием поездов из груженых вагонов маневровый диспетчер четвертого поста станции Сортировочная Юрий Михайлович Камышенцев.

Старший составитель П. П. Посларь, составители маневровых локомотивов М. В. Живаго, Г. М. Султанов, А. К. Кузьмин и помощник составителя Н. И. Артемов трудились с полной отдачей все 12 часов смены, наполняя хлопотливой работой каждый час.

Правильная и своевременная подача вагонов под погрузку зависела от диспетчера А. К. Пересторонной. И она так справлялась со своей работой, что на адьюстажах прокатных цехов не было задержек из-за отсутствия вагонов.

В руках сигналиста на блок-посту Д. Л. Тарасенко находились все стрелочные переводы, ее можно назвать главным стрелочником станции. И претензий к стрелочнику-сигналисту не было —

пути и для порожних и для груженых составов готовились только вовремя.

Высокий ритм труда сумели поддержать машинисты электровозов А. П. Кротов, В. И. Сайдаев и А. А. Терентьев.

Рекорд, установленный 29 августа, наполовину принадлежит коллективу второй смены, которой руководит старший сменный диспетчер Е. Е. Прудников. В этой смене славно потрудились на отгрузке готовой продукции поездной диспетчер М. М. Журило, маневровый диспетчер станции Сортировочная А. И. Новиков, сигналист П. К. Рогожников, оператор К. И. Кролько, старший составитель П. П. Шитиков, составители В. И. Касишин, В. И. Шейкин, В. Р. Денисюк и машинисты электровозов В. И. Гудименко, В. Ф. Кошкарлов, К. С. Беляев и В. Е. Никифоров.

Не только в названный день добились железнодорожники высокой производительности. Значительно больше обычного было отгружено продукции и 28, и 30, и 31 августа. **М. ХАЙБАТОВ.**

КОГДА ШАТАЮТСЯ РЕКОРДЫ

6770 тонн. Сколько металла прокатала 29 августа бригада второго обжимного цеха, возглавляемая Г. Я. Ефремовым. Это на 770 тонн больше, чем полагалось по плану. Буквально одного слитка не хватило бригаде, чтобы перекрыть производственный рекорд, установленный второго мая нынешнего года сменой В. М. Четина, которой удалось прокатать тогда 6778 тонн металла.

Рекорд поколеблен. Высокое производство, достигнутое «ефремовцами», — лишнее подтверждение того, что майское достижение руководимого Четиним коллектива, не случайный эпизод, а закономерное следствие дружной, высокоорганизованной работы.

У бригады Ефремова в

тот день были свои трудности. В середине смены отказал один из слитковозов, до конца смены слитки подавали в прокатку с помощью клещевых кранов. Но крановщики, среди которых трудится профорг Д. Байназаров, сумели перестроиться и обеспечить ритмичную подачу слитков к главному посту, где четко действовали операторы во главе с Б. С. Быстровым. Исполняющий обязанности мастера В. В. Тарасов умело организовал работу на вверенном ему участке наплавляемых колодцев. Сварщики участка и в их числе партгрупорг В. Рудаев внимательно следили за работой ячеек и обеспечили качественный нагрев слитков. Однако к успеху отлич-

ившегося коллектива причастны и другие бригады, которые создали добрый задел для ударной работы. В предыдущей смене было хорошее поступление плавок с высокой температурой, и сварщики тоже позаботились о хорошем нагреве металла.

Кроме того, в такие дни, когда «рушатся» рекорды, обжимщики всегда с благодарностью вспоминают о тех, кто их обслуживает, — о железнодорожниках и подготовителях составов. 29 августа прокатчик Тарасов с удовольствием записал в журнале бригады старшего рабочего отделения разделения слитков № 1 Н. И. Мельникова: «Стриппер работал отлично».

Ю. САШИН.

...А КАЧЕСТВО НЕ ГАРАНТИРОВАНО

Ускорить строительство специализированных цехов по производству теплоизоляционных вкладышей...

Осуществить мероприятия по улучшению качества выпускаемых вкладышей, совершенствованию их формы, крепления и снижению их отпускной цены до уровня 100 рублей за тонну.

(Из рекомендаций Всесоюзного совещания сталеплавильщиков по разливке стали и качеству слитков).

солидным стало даже ее название: не «лабораторная», как прежде, а «временная опытно-производственная». Однако и 75 тонн в месяц — это капля в море. Для разливки спокойной стали комбинату нужно вкладышей во много раз больше — 63 тонны в сутки. Со временем шатмортное отделение № 1 полностью перейдет на производство нового вида продукции. Сейчас здесь монтируется первая «настоящая» промышленная установка, которая должна быть пущена к 7 ноября. С ее пуском производство вкладышей увеличится раза в три. В будущем году должна быть построена полуавтоматическая линия, в дальнейшем — еще одна, с освоением мощности которой комбинат откажется от услуг других заводов и будет пользоваться только своими теплоизоляционными вкладышами. Они должны быть в несколько раз дешевле тех, что приобретаются сейчас в Первоуральске. Мыслится снизить их отпускную цену примерно до 50 рублей. Таковы перспективы. А пока возможности огнеупорщиков гораздо более скромные. Буквально недели полторы-две назад они с огорчением отмечали, что не

К выпуску теплоизоляционных вкладышей в шатмортном отделении № 1 огнеупорного производства приступили весной этого года. На первых порах готовую продукцию считали штуками: 10—20 вкладышей в смену, 50—60 штук в сутки. От первой лабораторной установки никто поначалу большего не ждал и не требовал. Но потребность во вкладышах на комбинате быстро росла и одновременно «не по дням, а по часам» росла мощность установки: если в апреле было выпущено 17 тонн вкладышей, то в мае уже 56 тонн, в июне — 75. И отношение к ней изменилось, другим, более

(Окончание на 3-й стр.)



В проволочно-штрипсовом цехе на хорошем счету бригада и. о. мастера В. П. Торопова.

На снимке передовые труженики бригады вальцовщиков И. П. ТОРОПОВ, ст. вальцовщик А. С. ПОГОДИН, и. о. мастера производства В. П. ТОРОПОВ, ст. вальцовщик А. С. СЕЛЕЗНЕВ.

Фото Н. Нестеренко.

Углерод определяют в мартене

Устройство для определения содержания углерода непосредственно в ванне мартеновской печи разработано Киевским политехническим институтом совместно с Макеевским металлургическим заводом. Содержание углерода определяется по температуре кристаллизации металла, поступающего в специальную водоохлаждаемую фурму. Фурма имеет кристаллизационную камеру, закрытую алюминиевой пробкой. Внутри камеры установлена

кварцевая трубка, предназначенная для уменьшения потерь тепла и для облегчения удаления застывшей пробы стали из камеры. Спай термопары, находящийся в камере, защищен кварцевым наконечником.

Фурму вводят в ванну со стороны задней стенки мартеновской печи и погружают в жидкий металл на глубину до 200 мм. Алюминиевая пробка расплавляется и служит раскислителем для металла, поступающего в кристаллизацион-



ную камеру. Момент кристаллизации пробы металла фиксируется потенциометром, шкала которого градуирована в градусах Цельсия и процентах содержания углерода.

Внедрение устройства позволит устранить необходимость отбора проб для экспресс-анализа, сократит длительность плавки на 8—10 мин., а также облегчит труд подручных сталевара.