

- ♦ ТРУДОВАЯ ПОСТУПЬ КОЛЛЕКТИВОВ НА ВАХТЕ В ЧЕСТЬ 50-ЛЕТИЯ ММК
- ♦ ВЕСТИ ИЗ ПАРТИЙНЫХ ОРГАНИЗАЦИЙ
- ♦ ВЫШЕ КАЧЕСТВО ТРУДА
- ♦ ЧЕСТВУЯ ВЕТЕРАНА

Эффективный метод
анализа

На Карагандинском металлургическом комбинате применили атомно-абсорбционный метод для определения цинка и свинца в углеродистых сталях и не легированных чугунах, рудах и агломератах. Определение проводят на атомно-абсорбционном спектрофотометре с использованием воздушно-ацетиленового пламени. Метод позволяет определить цинк и свинец из одного раствора. Внедрение данного метода позволило улучшить контроль за качеством готовой продукции металлургического производства.

Новая литниковая
система

Выдано авторское свидетельство на изобретение, которое относится к области литейного производства и касается литниковой системы, которая предназначена для получения отливок, заливаемых, в частности, в литейные формы крупных габаритов.

При использовании известной системы сводится до минимума влияние динамического напора, что приводит к неполному заполнению литниковых каналов и браку отливок по шлаковым и засорным включениям. При этом происходит неравномерное заполнение рабочей полости формы с образованием пригара и газовых раковин на отливках.

Цель настоящего изобретения — повышение качества отливок и расширение технологических возможностей. Предлагаемая конструкция литниковой системы в значительной мере позволяет расширить ее применение для отливок различной конфигурации, снизить качество дефектов в отливках.

Усовершенствована
система охлаждения

Для обеспечения роста производительности, увеличения веса слитков и рулонов при одновременном уменьшении толщины горячекатаной полосы произведена реконструкция эмульсионной системы пятиклетевой непрерывной группы стана горячей прокатки. Целью реконструкции явилось увеличение интенсивности охлаждения валков, реализованное применением плоскоструйных форсунок и увеличением давления эмульсии на выходе из отверстия до шести килограмм-сил на квадратный сантиметр. Проведенная реконструкция резко повысила эффективность охлаждения и качество профилирования валков, сняла препятствие повышению производительности стана, вызванное недостаточной эффективностью существующей системы охлаждения.

Материал подготовил
Ю. ТАНЗЫБАЕВ.

Магнитогорский МЕТАЛЛ

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

№ 88 (6673)

Газета выходит с 5 мая 1935 года

ВТОРНИК, 28 июля 1981 года
Цена 2 коп.

НА ВСТРЕЧУ 50-ЛЕТИЮ ММК

ВЕСТИ ИЗ ЦЕХОВ

♦ ПЕРЕКРЫВАЯ
ОБЯЗАТЕЛЬСТВАРавняясь
на передовиков

Идет обновление рабочих кадров на стане «300» № 2 проволочно-штрипсового цеха. Не исключение и третья бригада. В конце августа уходит на заслуженный отдых опытный резчик, ударник коммунистического труда В. М. Яцына, проработавший в цехе свыше двух десятков лет.

Ветеранов сменяют молодые. Растет их мастерство. Еще недавно В. Д. Ряхов был оператором вспомогательного поста управления, а сейчас он твердо стоит за пультом главного поста. Оператор Сергей Аверин приобрел смежную специальность вальцовщика.

К делу в бригаде, руководимой мастером А. И. Деруновым, относятся серьезно. Не случайно именно здесь самый высокий показатель сверхплановой продукции — 280 тонн за 20 дней июля. За шесть месяцев коллектив втрое перекрыл годовые обязательства, выдав сверх плана 2000 тонн металла высокого качества. Умело здесь ведут процессы старший вальцовщик В. Ф. Козлов и старший нагревательщик М. П. Глухов, нужный тон в работе задают партгрупп В. И. Тельминов и профгрупп Р. Т. Сабитов. Четко организует текущий ремонт оборудования бригадир слесарей Н. В. Дрозд.

Равняясь на передовиков, трудятся другие бригады. За 22 дня коллектив стана прокатал сверх плана свыше 800 тонн металла.

И. МОРДВИНЦЕВ,
и. о. начальника стана
«300» № 2 проволочно-штрипсового цеха.

♦ МЕТАЛЛУРГИ —
СЕЛЮИдет
прополка

За коллективом прокатного цеха № 9 закреплено 10 гектаров капустного поля в совхозе «Первомайский». Наибольшие трудности выпали на долю участников второй прополки. Им приходится сейчас выполнять по полторы — две нормы.

По-ударному трудился на поле коллектив третьей бригады участка зачистки. Особенно отличились нарядчики З. Галева и оператор Е. Глухова. Добросовестными работниками показали себя слесари и электрики, выезжавшие на село под руководством мастера М. Минмухаметова.

В субботу коллектив пятой бригады выезжал на прополку вторично. Работы на поле продолжаются.

Н. ЕМЕЛЬЯНОВ,
председатель комитета
профсоюза прокатного
цеха № 9.

Заказы — на 100 процентов!

ХОРОШО

Своевременно выполняются заказы потребителей коллектив листопрокатного цеха № 2. И хоть условия к тому далеки от идеальных, в цехе уверены, что июль закончится со 100-процентным показателем.

На протяжении всего месяца стабильно выдавал продукцию автомат резки № 6 в смене старшего резчика Юрия Александровича Кустова. На площадке упаковки тон в работе задают упаковщики металла Геннадий Романов и Николай Савельев.

Сложнее дело шло с отгрузкой. Не радуют нас железнодорожники несвоевременной поставкой вагонов. Но и в этих условиях мастерство и опыт позволили коллективу первой бригады (бригадир отгрузки Н. И. Волошин) трудиться с постоянным перевыполнением плана. На конец минувшей недели они отгрузили 800 тонн продукции сверх плана.

Н. ПУДОВ,
старший мастер
отдела отгрузки
ЛПЦ № 2.

ПЛОХО

Около пятнадцати тысяч тонн из заказанного цеху листового проката числится на сегодня в графе «Просрочено». Особенно неблагоприятен в этом отношении июль — 4 тысячи тонн «просрочки».

Анализ невыполнения заказов за полугодие показывает, что основная беда кроется в низком качестве продукции. Пришлось отбраковать 3114 тонн тонколистового металла, поставленного смежниками из четвертого листопрокатного; 1390 тонн вышло с дефектом «плена», в котором повинны мартеновцы. Свыше пяти тысяч тонн бракованного листа не вошли в заказ по вине наших прокатчиков.

Выполнение заказов в срок тормозится сейчас неритмичной работой трамвайного отделения (начальник Ю. М. Плетнев). Линии часто простаивают, хотя металл есть. Отсюда — задержки прохождения металла по всему цеху, срывы на отгрузке, простои вагонов.

Ю. ЛИТВИНОВ,
председатель комитета
профсоюза ЛПЦ № 5.



На Днепропетровском металлургическом заводе им. Петровского выполнен проект механизации работ на литейных дворах доменных печей № 3 и 5. Проектом предусмотрена установка дополнительной специальной тележки на действующем электромостовом кране литейного двора, оснащенной раздвижной стрелой, на которую навешивается набор механизированного инструмента и приспособлений. Это позволяет расширить зону обслуживания крана, включив в нее участок главного чугуниного желоба, который в

настоящее время краном не обслуживается.

Тележка состоит из рамы, на которой установлены две насосные станции и два гидроцилиндра переключения каретки со стрелой. Каретка с помощью стоек шарнирно крепится балкам, в направляющих которой передвигаются катки каретки. К каретке шарнирно крепится стрела и два гидроцилиндра подъема стрелы. На конце стрелы

В канун празднования Дня металлурга администрацией и общественными организациями были названы лучшие труженики, которым присвоено почетное звание лауреатов премии ММК 1981 года. В числе двенадцати человек, удостоенных этого звания, старший диспетчер производственного отдела Николай Андреевич Смирнов. За почти тридцатилетний производственный стаж на комбинате Николай Андреевич в совершенстве изучил сложное хозяйство, подведомственное диспетчеру, и в любых условиях принимает оптимальное решение.

На снимке: старший диспетчер Николай Андреевич Смирнов.

У МЕТАЛЛУРГОВ СТРАНЫ

В Астраханском ЦНТИ имеются чертежи на многопильный станок для распиловки фанеры и картона. Станок предназначен для одновременной продоль-

ной распиловки фанеры и картона на полосы. В станке механизирована подача материала на пильный вал, которая осуществляется вальками, работающими от электропривода. Основными узлами станка являются — механизм вальковой подачи заготовок и механизм пильного вала. Производительность труда увеличилась в 2—3 раза.

Обзор подготовлен
инженерами ОНТИ.