

Магнитогорский МЕТАЛЛ

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

№ 11 (6596)
Газета выходит с 5 мая 1935 года

ВТОРНИК, 27 января 1981 года
Цена 2 коп.

СЛАВА ПЕРЕДОВИКАМ ПРОИЗВОДСТВА! Ударники 10-й пятилетки

(Продолжение. Начало в № 10)

САВЧЕНКО Александр Григорьевич — разливщик;
ПЕРЕВАЛОВ Василий Михайлович — сталевар;
ПОДКОРЫТОВА Антонина Васильевна — огнеупорщик;

БОЧКАРЕВ Василий Иванович — мастер.

ПО ЦРМП № 1:
МИРГОРОД Василий Григорьевич — бригадир слесарей;

ВАСЮТИН Александр Дмитриевич — огнеупорщик;

КАРИМОВ Ярахмед Джамалович — огнеупорщик;

ПЕТЕЛЯК Евстафий Николаевич — огнеупорщик;

ХАРЛОВА Лидия Ивановна — огнеупорщик;

МИРЗИНА Савда Закировна — огнеупорщик;

МАКАРЧУК Николай Васильевич — огнеупорщик;

ТЕЛЕГИН Алексей Георгиевич — огнеупорщик;

МАЛЕЦКОВ Вячеслав Анатольевич — огнеупорщик;

ОБСЯННИКОВ Алексей Иванович — огнеупорщик;

КУРЫЛЕВА Алевтина Дмитриевна — огнеупорщик;

СТУКАЛОВ Николай Андреевич — огнеупорщик;

ШАРАФУТДИНОВА София Зариповна — огнеупорщик;

БАЛАНДИН Михаил Александрович — огнеупорщик;

ЛОГАЧЕВ Алексей Алексеевич — электромонтер;

МУХТАРУЛИН Раис Шайдулович — огнеупорщик;

БУЗЫКИН Тихон Алексеевич — огнеупорщик;

МАТЮШЕВСКИЙ Анатолий Федорович — огнеупорщик;

НЕКРАСОВА Антонина Тихоновна — огнеупорщик;

ГИЗАТУЛИНА Фаузия Ильгамовна — бригадир на участке основного производства;

ФЕОКТИСТОВ Владимир Николаевич — огнеупорщик;

РИЗВАНОВ Гумер Закиевич — старший мастер;

ЦЕКАЛЕВ Аркадий Викторович — мастер;

ГАБИТОВ Абдулла Хамитович — мастер;

ЗУБОВА Елизавета Дмитриевна — огнеупорщик;

ДЕНИСОВ Алексей Алексеевич — старший мастер;
ЛУЧЕВ Владимир Константинович — плотник;
ГРИГОРЬЕВ Петр Дмитриевич — старший мастер;
ОВЧАРОВ Николай Никонорович — бригадир слесарей;

ШЕПИЛОВ Виктор Егорович — старший мастер;

КАРИПАНОВ Николай Андреевич — слесарь;

СНИГУР Михаил Михайлович — мастер;

РЖЕВСКАЯ Антонина Федоровна — огнеупорщик;

НОСКОВ Анатолий Сергеевич — огнеупорщик;

КОСТРЮКОВ Александр Иванович — мастер;

ЧЕЛНОКОВ Владимир Павлович — старший мастер;

ИБРАГИМОВ Zufar Аюпович — огнеупорщик.

ПО ОБЖИМНОМУ ЦЕХУ № 2:

ДАРИЕНКО Владимир Александрович — нагревательщик;

АРСЛАНОВ Михаил Иванович — машинист крана;

ЕГОРОВ Владимир Викторович — машинист крана;

ВОЛКОВ Федор Малахович — бригадир электромонтеров;

ВАСЬКОВ Василий Моисеевич — бригадир слесарей;

ТИТОВ Александр Васильевич — мастер;

ФИНОШИН Сергей Владимирович — бригадир слесарей;

ГАЛЮНОВ Анатолий Васильевич — бригадир слесарей;

СУХАНОВ Назар Макарович — помощник начальника цеха по механическому оборудованию;

ЗАКИРОВ Марс Шайхулович — оператор.

ПО ОБЖИМНОМУ ЦЕХУ № 3:

ПАНЬКОВ Александр Павлович — электрик;

КУРИЛО Федор Максимович — машинист МОЗ;

ПОТАПОВ Юрий Иванович — нагревательщик;

КОЛЕСНИЧЕНКО Виталий Иванович — машинист крана;

КУВШИНОВ Анатолий Андреевич — старший оператор;

ФЕОФИЛАКТОВ Леонид Сергеевич — клеймовщик;

СПИРИДОНОВ Анатолий Федосеевич — оператор;

(Продолжение на 2-й стр.)

Высокая производительность, качество труда — норма работы каждого дня!



После окончания технического училища пришел работать на четырехклеточный стан пятого листопрокатного цеха Юрий Черняев. Отсюда он уходил служить в ряды Советской Армии и снова вернулся в родной коллектив. Сейчас Юрий Черняев — уважаемый в коллективе человек. Ему присвоено звание ударника коммунистического труда

Фото Н. Нестеренко.

ВЕСТИ ИЗ ЦЕХОВ

Передовая бригада

С энтузиазмом трудится в январе коллектив второго аглоцеха. За двадцать два дня месяца на его сверхплановом счету 2212 тонн агломерата.

Панбольший успех выпал на долю бригады № 1, руководимой начальником смены Н. С. Табуновым. 722 тонны — столько агломерата дополнительно к плану выдал коллектив этой бригады. Тон в соревновании здесь задают старший дозировщик Д. Х. Шарафулин и агломератчик В. Ф. Бондарев.

Коллектив поддержал инициативу сортопрокатчиков «XXVI съезду КПСС — 26 дней рекордного производства» и с завтрашнего дня начинает работать с повышенной требовательностью к производительности труда и к качеству выпускаемой продукции.

Г. БЕЛАН, экономист аглоцеха № 2.

По-ударному

С отличными показателями заканчивает январь комсомольско-молодежный коллектив мартеновской печи № 1 (руководитель Ю. М. Романов, комсорг В. Петренко).

На минувшей неделе он вышел победителем общекорпусного соревнования. С начала месяца на сверхплановом счету сталеварских бригад первой печи в общей сложности около двух тысяч тонн высококачественной стали. Коллектив, руководимый сталеварами Н. Ф. Луценко, В. И. Наумовым и их коллегами из других бригад, добивается среднесуточного производства, значительно превышающего плановый уровень.

Молодые мартеновцы стремятся не снижать темпы работ, чтобы ударным трудом достойно встретить XXVI съезд партии.

К. ИГОРЕВ.

Встретим достойно

Успешно заканчивает месяц комсомольско-молодежный коллектив четвернадцатой мартеновской печи (руководитель В. В. Пастухов, комсорг В. Голубков). На его счету с начала месяца свыше 1300 тонн сверхплановой стали.

Коллектив четырнадцатой печи поддерживает инициативу сортопрокатчиков «XXVI съезду КПСС — 26 дней рекордного производства» и будет стремиться достойно встретить предстоящий форум партии.

Е. БУКРЕЕВ, секретарь бюро ВЛКСМ мартеновского цеха № 3.



Лом сверх задания

Коллектив копрового цеха № 1 за 21-ю неделю признан победителем соревнования в честь XXVI съезда партии. Ему вручена переходящая книга «Эстафета трудовых дел в честь XXVI съезда КПСС».

Успешно трудится коллектив цеха в январе. На сверхплановом счету коп-

ровиков 3366 тонн разделанного лома. На минувшей неделе в число лидеров вышла бригада № 2, руководимая начальником смены В. С. Петрикиным. На счету этого коллектива 844 тонны лома, разделанного сверх плана.

Большой вклад в победу внес коллектив пакетир-пресса Б-1642-1 (старший

прессовщик Х. Г. Ахмадев), ежедневно перевыполняющий производственное задание. Здесь успешно трудятся прессовщики А. А. Мезин, А. Е. Красюк и многие другие.

Н. ЩЕРБИНИН, председатель комитета профсоюза копрового цеха № 1.

У МЕТАЛЛУРГОВ СТРАНЫ

На Пантелеймоновском огнеупорном заводе предложено вместо электро-механического привода выгружающего гребка в смесительных бегунах СМ-568 установить пневматический привод. Привод состоит из рамы, закрепленной на корпусе бегуна, и пневмоцилиндра, подвешенного к раме. Шток пневмоцилиндра соединен тягой с выгружающим гребком. При подаче воздуха в верхний патрубок цилиндра гребок опускается, а при подаче в нижний поднимается из чаши.

В результате этой замены повысилась надежность работы привода, сократились простои смесительных бегунов.

На Макеевском металлургическом заводе в разливочном пролете мартеновского цеха введена в строй мастерская для подготовки ковшевых шибер-

ных затворов. В состав мастерской входят четыре гидрорессора для запрессовки шибберных плит, две печи для сушки, притирочные станки, кантователи, заточной станок, две кран-балки и другое вспомогательное оборудование.

В мастерской производят разборку и сборку шибберных затворов с помощью гидравлических манипуляторов.

Внедрение механизированной мастерской позволило высвободить 8 человек, улучшить условия труда 4 человек.

Получен экономический эффект 10 тысяч рублей в год.

На Краматорском металлургическом заводе задача раската из ручья обводного аппарата в один из двух калибров, связанных со свободной моталкой, осуществлялась с помощью двухгорлой воронки. По стрел-

кой. Вальцовщик изменял положение стрелки с помощью пневмопривода. В 1980 году осуществлена автоматизация задачи раската в калибр, связанный со свободной моталкой. В пневмосистему введены электропневмораспределители БВ-64М, получающие импульсы на включение от датчика наличия металла в барабане моталки.

Облегчен труд 12 вальцовщиков.

Совместно с Донецким политехническим институтом на Макеевском металлургическом заводе внедрена система регулирования теплового режима процесса агломерации.

Изменение суммарного содержания кислорода в отходящих газах пропорционально изменению расхода углерода в аглошихте, поэтому величина содержания кислорода использована для стабилизации тепло-

вого режима процесса агломерации путем ввода коррекции на заданный коэффициент соотношения между расходом топлива и аглошихты.

Измерение содержания кислорода в отходящих газах производится в момент подхода зоны горения к колосниковой решетке, что исключает влияние на состав газовой фазы CO₂, выделяющейся при разложении карбонатов аглошихты. Специально разработанная конструкция газоотборного устройства исключает влияние на состав газовой фазы подсосов холодного воздуха.

Разработан и изготовлен цифровой регулятор стабилизации теплового режима процесса агломерации по изменению содержания кислорода в отходящих газах, устройство синхронизации систем законченности процесса спекания и коррекции расхода топлива в аглошихту.

Внедрение системы позволило получить эффект 35,5 тысячи рублей в год.