

# Магнитогорский МЕТАЛЛ

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

№ 109 (5928)  
Газета выходит с 5 мая 1935 года

СУББОТА, 11 сентября 1976 года  
Цена 2 коп.

## На полях совхоза

Поля пустеют все больше. Из 600 гектаров картофеля, который необходимо выкопать в МОСе, на сегодняшний день силами труженников комбината убрано уже около трети. Металлурги, поддержав инициативу коллективов механического и третьего мартеновского цехов, развернули на полях МОСа соревнование. Например, в отделе «Ржавка» 8 сентября ударно потрудились сортопрокатчики — 75 человек выкопали 3 гектара. 120 рабочих из первого обжимного цеха в этот день убрали картофель на площади в 3,5 гектара.

В отделении «Красный Урал» 8 сентября отличились труженники обжимного цеха № 2, второго мартеновского и доменного цехов. Показателен ударный труд обжимщиков: 20 человек выбрали картофель с 2,2 гектара. 90 доменщиков убрали картофель на площади 2,7 гектара, столько же мартеновцев — на 2,5 гектара.

Высокий трудовой настрой царит и среди механизаторов, выделенных из цехов. Например, 8 сентября при норме 18 тонн водитель Н. Кошкарёв вывез 31 тонну зерна. Водитель А. Антонников перекрыл задание на 12 тонн, два плана выполнил за смену водитель Л. Алексеев.

Комбайнер А. Мишин скосил хлеба на 33 гектарах, а задание предусматривало 18 гектаров. Дополнительно на трех гектарах скосил комбайнер А. Недостасов.

**В. РЫМАРЕВА,**  
нормировщик Молочно-овощного совхоза.

## ГОД XXV СЪЕЗДА КПСС — ГОД УДАРНОГО ТРУДА!

СВОЕВРЕМЕННАЯ ОТГРУЗКА ПРОДУКЦИИ

### ДЕЛО ЧЕСТИ НАШЕГО ПРЕДПРИЯТИЯ!

Неудовлетворительная работа ряда цехов комбината в августе, в первую очередь прокатных, привела к тому, что комбинат не выполнил ряд важных заказов народного хозяйства.

Сентябрь — завершающий месяц третьего квартала. И от того, как металлурги будут работать в этом месяце, будет зависеть его успешное завершение не только нашим комбинатом, но и многими другими предприятиями страны. Чтобы коллективу комбината выполнить договорные обязательства, рассчитаться с потребителями, в сентябре предстояло работать более напряженно. Особенно это относится к тем коллективам, которые на сегодня в долгу. Так, коллективу сортопрокатного цеха нужно было ежедневно отгружать на 577 тонн больше, чем определено планом, коллективу проволочно-штрипового цеха — на 462 тонны, листопрокатного цеха № 4 — на 385 тонн, листопрокатного цеха № 2 — на 115 тонн, листопрокатного цеха № 4 — на 385 тонн, листопрокатного цеха № 5 — на 231 тонну, обжимного цеха № 2 — на 154 тонны, прокатного цеха № 9 — на 231 тонну. Это позволило бы ежемесячно отгружать дополнительно по 2540 тонн прокатной продукции.

Ответственная задача по досрочной отгрузке готовой продукции стояла и перед железнодорожниками комбината, которым необходимо было давать ежедневно «зеленую улицу» 34,6 тысячи тонн проката, отправляемого потребителям.

Эта задача не выполняется. Мало того, что все названные выше коллективы и не начинали погашать долг, они его еще и увеличили. За 8 дней сентября коллектив СПЦ отгрузил проката меньше, чем предусмотрено планом, на 20 тысяч тонн, коллектив ПШЦ — на 12 тысяч тонн, ЛПЦ № 1 — на 11 тысяч тонн, ЛПЦ № 2 — на 2,7 тысячи тонн, ЛПЦ № 4 — на 22,6 тысячи тонн, ЛПЦ № 5 — на 10 тысяч тонн. Крайне неудовлетворительная работа обжимных станков привела к тому, что обжимный цех № 2 и прокатный цех № 9 недодали потребителям 18 тысяч тонн товарной ваготки. Наш корреспондент попросил прокомментировать работу прокатного передела в сентябре заместителя начальника производственного отдела комбината М. Г. ТИХОНОВСКОГО.

## Сентябрь завершает квартал

**О**СОБЕННО тревожит работа в последнее время коллективов СПЦ, ПШЦ, листопрокатного цеха, ЛПЦ № 4 и ЛПЦ № 5.

Стан «2350» очень плохо работал до ремонта, за август долг составил около 5 тысяч тонн проката. Были все основания полагать, что после ремонта положение выправится. Ремонт задержался на 1,5 суток, за счет чего долг коллектива возрос. Ряд серьезных улучшений руководителей листопрокатного цеха (начальник цеха т. Носенко) привел к тому, что не только были сорваны сроки ремонта, но и его качество оказалось неудовлетворительным, что вылилось сразу же после пуска стана. Например, из-за неправильной установки подшипников стан простоял около 5 часов. Был простой из-за выхода из строя муфты важимых винтов на клетке «дуо». В конце концов оборудование было приведено в порядок. Но коллектив по-прежнему наращивает долг. Производственный отдел комбината для того, чтобы поднять производство на стане, стал давать для прокатки ваготку со слябинами. Но вместо 2200—2300 тонн в сутки коллектив производит листа вдвое меньше. Условия для высокопроизводительной работы стана «2350» есть, нет только боевого настроя коллектива, и ни на какие объективные причины здесь не ополчешься.

В сортопрокатном цехе продолжает «лихорадить» стан «300» № 1. Еще недавно здесь не давали работать в полную силу текстолитовые подшипники, часто выходявшие из строя. Сейчас

этот вопрос с повестки дня снят. Но простой остался на высоком уровне. По вине операторов и вальцовщиков, их неопытности стан регулярно стоит по 1—2 часа в смену. Это говорит о том, что проблема с кадрами здесь стоит еще очень остро.

Сортопрокатчики могут поправить свои дела, если будут отгружать требуемое количество продукции — 7,5 тысячи тонн в сутки. И для этого необходимо ускорить отделку металла на адьюстаже, подготовке металла к отгрузке. Коллектив с этой задачей справиться может. Ведь было время, когда сортопрокатчики отгружали в сутки по 10—11 тысяч тонн.

Сложнее дела обстоят в четвертом листопрокатном цехе, особенно на адьюстаже. Здесь начальник адьюстажа т. Дорфман практически не занимается улучшением организации работ, повышением качества продукции. Бездеятельность проявляет и заместитель начальника цеха т. Чуринов. В результате это привело к тому, что агрегаты находятся в запущенном состоянии, а на втором агрегате резки даже нельзя подрезать кромку. Резко снизилась их производительность. Первый агрегат вместо 3 тысяч в сутки «рубит» только 2400—2500 тонн, где-то на 200 тонн меньше положенного обрабатывается в сутки на втором агрегате резки...

В запущенном состоянии по сей день находятся важные периодического правления, которые «ремонтируют» с февраля. И все потому, что их заместитель начальника цеха по адьюстажу, ни начальник адьюстажа этим

вопросом не занимаются, не оказывают помощи ремонтникам, не проявляют должной заинтересованности, хотя им на это неоднократно указывалось.

В связи с пуском агрегата резки в ЛПЦ № 7 металл, который раньше обрабатывался на агрегате резки № 3 ЛПЦ № 4 был передан туда. А агрегат резки № 3 стал простаивать. Руководители ЛПЦ № 4 были об этом предупреждены заранее. Но они не предприняли никаких мер для повышения производительности на других агрегатах, для того, чтобы компенсировать эти потери. И результат не замедлил сказаться.

Хорошо работал длительное время ЛПЦ № 1. Но в августе план был «провален», соответственно поспрадали и другие цехи — ЛПЦ № 2 и ЛПЦ № 3 (заместитель начальника ЛПЦ № 1 т. Лоскутов). А поскольку нет производства, нет и отгрузки.

Не всегда справляются со своей задачей железнодорожники. В частности, при расстановке вагонов по тупикам они часто допускают разрывы, что создает трудности при погрузке вагонов. На неоднократные замечания обещают «принять меры», но все остается по-старому.

Комбинат сегодня находится в серьезном положении. Но выход из него есть. Для этого необходимо повысить качество работы по всему металлургическому циклу — горнякам, доменщикам, коксохимикам, мартеновцам, прокатчикам, ремонтникам.

**Н**АВЕРНОЕ, рабочие цеха металлоконструкций и кузнечно-прессового обрабатывали внимание на «Молнии», появившиеся на стенах этих цехов. В них — призывы ускорить темпы выполнения заказов реконструкции второй доменной печи, чтобы детали как можно скорее поступили в наш цех для дальнейшей обработки. «Молнии» для смежников — дело рук общественного штаба реконструкции, созданного недавно в механическом цехе. Штаб требователен не только к смежникам, жестко контролирует работу и у себя, старается

### СКОРО РЕМОНТ ВТОРОЙ ДОМНЫ

#### Нужен был полуприцеп...

действенным и широким сделать соревнование за досрочное выполнение заказов. На сегодняшний день по второй домне закончено 70 процентов деталей (остальные 30 процентов — заготовка из ЦМЖ и КППЦ, которую мы обрабатываем по мере поступления). Ударно трудятся многие — бригада разметчиков мастера М. Казакова, токари Н. Мартыненко и Ю. Трекалев, строгальщица Е. Усова, сверловщица Х. Тухбатуллин и А. Осипова, слесари Н. Антипов, Ю. Наллимов, Н. Зиновьев и другие.

Успехи очевидны, но бывают моменты, когда нам не торопятся оказать помощь. Так, две недели автотранспортный цех не мог выделить полуприцеп для перевозки деталей в трест Востокметаллургмонтаж. Детали ответственные — узлы для холодильной печи, и поэтому изготовленные их на производственной площадке треста надо завершить как можно скорее.

**В. ЧИСТЯКОВ,**  
член общественного штаба, слесарь.



### НА ПРАВОМ ФЛАНГЕ ПЯТИЛЕТКИ

Комсомолец Анатолий Васильевич Коваленко трудится в углеподготовительном цехе коксохимического производства установщиком вагонов на новом вагоноопрокидывателе, который недавно вошел в строй. Этот агрегат заметно отличается от своих старых собратьев: если, например, на старых в смену кантовали около 160 вагонов, то на новом за это время можно кантовать 200 вагонов. Сейчас такой мощности агрегат не достиг, но коллектив, работающий на нем, делает все возможное, чтобы в ближайшее время выйти на полную проектную мощность. В быстром освоении агрегата большая заслуга и Анатолия Васильевича. Полученные знания и опыт позволяют ему уже сегодня быстро и своевременно производить установку вагонов.

Работу на производстве А. В. Коваленко совмещает с учебой в горно-металлургическом институте.

**НА СНИМКЕ: А. В. КОВАЛЕНКО.**

Фото Ю. Попова.

## СВЕРХ ПЛАНА

Более 500 тонн дополнительно протравлено металла за восемь дней сентября труженниками правительственного четвертого листопрокатного цеха. Наибольший вклад в трудовую копилку внесла первая бригада, которой руководит старший травильщик Л. Вайнер. Успех стал возможен благодаря отличной работе травильщика Н. Кубкина, оператора А. Кузнецова и других.

Под стать им работает и коллектив отделения нормализации. Здесь следует отметить вторую бригаду старшего термиста В. Куныгина. С начала месяца его бригада имеет на своем счету 23 тонны обработанного металла сверх плана.

**А. ГУК,**  
старший мастер травильного отделения листопрокатного цеха № 4.

## У МЕТАЛЛУРГОВ СТРАНЫ

На Челябинском металлургическом заводе внедрена система автоматического измерения веса шихты в мульдах, транспортируемых на подвесной раме мостового крана. В качестве преобразователя механического усилия в электрический сигнал, пропорциональный усилению, используются 4 магнитоупругих датчика, закрепленных в глухих концах рабочих ветвей тросов.

Сигнал с датчиков после преобразования и усреднения поступает в цифровой вольтметр. Значение веса передается на малое и большое цифровое табло. Внедрение системы автоматического взвешивания шихты в мульдах на мостовом кране позволяет получить экономический эффект 10 тысяч рублей.

В локомотивном депо Одесско-Кишиневской дороги внедрен механический пресс для выпрессовки малых подшипников из остова тяговых электродвигателей. С внедрением механического пресса время на выпрессовку подшипника сократилось вдвое, сохраняются подшипники. Для этого звездочка пропускается выступами между роликами за его тыльную часть. Производится незначительный поворот, чтобы выступы звездочки напали на торцы роликов, а потом винт вворачивается до тех пор, пока упор не упрется в остова ТЭД. Ручка звездочки опирается на стойку упора, а затем гайковоротом вворачивается винт, при этом звездочка делает поступательное движение вдоль винта, за ней движется подшипник. Пресс во вре-

мя работы поддерживается на стойке. Годовой экономический эффект — 480 рублей.

Технология раскисления стали 14Г2САФ изменена на Орско-Халиловском металлургическом комбинате. Вместо раскисления в печи ферромарганцем и силикомарганцем сталь раскисляют одним силикомарганцем. Азотирующийся силикомарганец и феррованадий вводят на дно ковша (ранее их присаживали из бункеров по ходу выпуска). При раскислении стали 14Г2САФ по новой технологии повышается надежность получения стали заданного химического состава, улучшается качество металла. Стоимость раскисления уменьшается почти на 1 р/т стали

Информация подготовлена сотрудниками ОНТИ комбината.