

Магнитогорский МЕТАЛЛ

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

№ 123 (7015)
Газета выходит с 5 мая 1935 года

ЧЕТВЕРГ, 20 октября 1983 года
Цена 2 коп.

СОРЕВНОВАНИЕ ДЕНЬ ЗА ДНЕМ

Общесовианатский штаб социалистического соревнования сообщает

По итогам минувшей недели, посвященной 25-летию движения за коммунистическое отношение к труду, победителями признаны коллективы:

листопрокатного цеха № 1 (дополнительно к плану отгружено 210 тонн продукции); цеха ремонта металлургических печей № 1 (на ремонте трех агрегатов сэкономлено 27 часов, выбрано и вновь ис-

пользовано в кладке 632 тонны годных огнеупоров); кузнечно-прессового цеха (план выполнен на 105 процентов); цеха электросетей и подстанций; цеха металлоизделий (план перевыполнен по всей номенклатуре).

Среди коллективов агрегатов победителями признаны коллективы мартеновских печей № 23 и 34, стана 1450.

Мартенам — четкий ритм

Общественный штаб сталеплавильного производства подвел итоги соревнования за право участвовать в выдаче 400-миллионной тонны магнитогорской стали.

Отлично работал на протяжении недели коллектив мартеновской печи № 34, выдавший дополнительно к плану 1340 тонн стали. Полностью выполнены заказы. Лучше других справлялся с заданиями замещающий сталевара подручный Н. П. Вертолецкий.

Полностью выполнены заказы, коллектив печи № 1 выплавил сверх плана 600 тонн металла. Отличился сталевар В. П. Будилин.

В третьем мартеновском цехе победа присуждена коллективу печи № 23, перекрывшему план на 160 тонн и выполнившему заказы на 100 процентов. Отмечена работа замещающего сталевара подручного А. С. Лукьянова.

В цехе подготовки составов не выполнили условия соревнования коллективы стрипперных отделений № 1 и 3. Во втором отделении лучше других отработала бригада В. С. Климова. На первом дворе изложниц успеха добился коллектив бригады № 3 во главе с мастером Ю. П. Васильевым. На втором дворе отличилась бригада мастера Д. Н. Горшкова, на третьем — мастера С. Ф. Мельникова.

Коллектив цеха ремонта металлургических печей № 1 провел на протяжении минувшей недели три ремонта, сэкономив при этом 27 часов, выбрав и вновь использовав в кладке 632 тонны огнеупоров. Первенство присуждено бригаде начальника смены Ю. Н. Антонова. Среди огнеупорщиков лучшим признан Р. И. Шагисафин.

В огнеупорном производстве лучше других отработал участок специзделий под руководством мастера И. А. Бусева. Недельное задание перевыполнено на 141 тонну изделий.

Не выполнили условия соревнования копровики второго цеха. Коллектив первого копрового на протяжении недели передавал на мартены ежесуточно в среднем по 5637 тонн лома. Первенство в соревновании завоевал коллектив третьей бригады во главе с исполняющим обязанности начальником смены И. И. Бердиновым.

Л. ПОЛЯКОВ.

Советские металлурги! Надежно обеспечивайте потребности страны в металле!

Повышайте качество, расширяйте выпуск экономичной металлопродукции!

(Из Призывов ЦК КПСС).

ВЕСТИ ИЗ ЦЕХОВ

НА МАРШЕ МЕСЯЧНИК
ВЫСОКОЙ
ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ
И ДИСЦИПЛИНЫ ТРУДА

Снова первые

Успешно поработали на ремонте 2-й, 15-й и 16-й мартеновских печей огнеупорщики цеха ремонта металлургических печей № 1. Было сэкономлено 27 пече-часов и вновь использовано 632 тонны огнеупоров. Наиболее слаженно работали коллективы четвертой бригады, которой руководит начальник смены Ю. Н. Антонов. Среди них заметно выделялось звено Ю. И. Харитонов. Оно ежемесячно выполняло задание на 150 процентов. Лучшим по профессии за прошедшие полмесяца назван огнеупорщик Р. И. Шагисафин.

И. НИКОЛЕНКО,
секретарь комсомольской
организации ЦРМП № 1.

Названы лучшими

В дни месячника ударного труда, посвященного 25-летию движения за коммунистический труд, хороших показателей добивается коллектив цеха металлоизделий. Он стал победителем комбинатского соревнования в своей группе цехов по итогам прошлой недели.

Лучших результатов внутри цеха добились коллективы смен мастера В. Д. Кузнецова из заготовительного отделения и мастера А. В. Шеромова из отделения оцинкованной посуды. Отлично работают постоянные лидеры цехового соревнования слесари механосборочных работ В. П. Грешилова, сварщик труб В. Н. Гриценко и штамповщик А. Г. Майшева.

С. ЗМЕЕВСКИЙ,
председатель цехкома профсоюза
цеха металлоизделий.

Готовятся к ремонту

В ноябре будет остановлена на капитальный ремонт доменная печь № 4. Коллективы бригад кузнечно-прессового цеха работают сейчас над выполнением заказов доменщиков. Особенно хорошо трудится на вахте в честь 25-летия движения за коммунистический труд смена № 2, которой руководит мастер А. М. Фаткин.

Фасонные поковки — рычаги, серьги, тяги, штанги и т. д. — здесь изготавливает бригада кузнеца А. М. Романенко. Ежедневные задания этот коллектив выполняет не ниже чем на 130 процентов, продукцию сдает только с первого предъявления.

А. М. Романенко много лет подряд занимается общественной работой. Он — профорг смен.

Н. ГЛУЩЕНКО,
начальник ВОТиЗ кузнечно-прессового цеха.

На заводе «Запорожсталь» для сборки сифонной проводки сталеразливочных составов используется масса, состоящая из полужирного масла марки П-0063, ГОСТ 2138—56. Масса затворяется на водном растворе жидкого стекла плотностью 1,03—1,04 г/см³ до консистенции густой сметаны. После приготовления масса выдерживается в течение 8 часов для загустевания. После загустевания масса легко наносится мастерком на огнеупор. Такая масса при отсутствии нарушений в технологии подготовки составов значительно снижает

количество прорывов металла. Этой массой заменили массу из полукислого мертеля.

На Красногорском огнеупорном заводе построена и вводится в промышленную эксплуатацию туннельная печь № 2 длиной 243 метра для обжига динасовых изделий различного сортамента.

Проектная мощность печи составляет 35 000 тонн изделий в год.

На Балаклавском рудопроизводстве для отопления котлов «Универсал-6» мазу-

том разработана экономичная форсунка. Расход мазута на одну форсунку составляет 70 л/ч.

При размещении форсунок на фронтальной стенке топки котла расстояние их от осей до боковых стен составляет 1—1,2 метра, глубина топки, определяющая при этом длину факела, должна быть 4—5 метров для обеспечения полного сгорания мазута в пределах топочной камеры.

Внедрение новых мазутных форсунок обеспечило экономию топлива.

НАШЕ ИНТЕРВЬЮ

ИТОГИ СУББОТНИКА

Пятнадцатого октября трудящиеся металлургического комбината вышли на коммунистический субботник, посвященный 25-летию движения за коммунистическое отношение к труду. Слово начальнику штаба субботника, заместителю директора комбината Ф. И. ПИВОВАРОВУ.

— Федор Иванович, каковы основные итоги субботника?

— Прежде всего хочу отметить, что в связи со сменной работой на металлургическом комбинате субботники начались в первых числах октября. Поэтому к 15-му числу многие коллективы уже рапортовали о проделанном в Красную субботу.

Тем не менее день 15 октября стал подлинным праздником коммунистического труда металлургов Магнитки. Во всех трудовых коллективах началу смены и субботнику предшествовали многочисленные митинги и торжественные сменно-встречные собрания.

Всего в субботнике приняли участие более 50 тысяч металлургов, из них более половины — ударники коммунистического труда, более семи тысяч комсомольцев и восьми тысяч комсомолов. 17 с половиной тысяч человек трудились в этот день непосредственно на своих рабочих местах, 410 из них — на пусковых объектах года.

Общий объем продукции, произведенный в день субботника составил 24 тысячи рублей и был выполнен за счет сэкономленных средств и материалов. Во время Красной субботы металлурги заработали и перечислили в фонд пятилетки 19 тысяч рублей.

— Как известно, инициатором проведения коммунистического субботника на комбинате и в городе стал коллектив доменного цеха, первого цеха коммунистического труда в городе и на предприятии. Как же отработали в день субботника сами инициаторы?

— Рабочие сутки 15 октября доменщики начали ударным трудом. На первом митинге в утреннюю смену выступил старший горновой доменной печи № 8 кавалер ордена Ленина, ударник коммунистического труда И. М. Лепко. Он призвал коллектив цеха выплавить в этот день 200 тонн сверхпланового чугуна высокого качества. Его поддержали коллективы всех доменных печей на утреннем и дневном митингах.

Слово свое доменщики сдержали. Они выдали 15 октября дополнительно к плану 300 тонн металла. Высокопроизводительно трудились в день субботника и весь сталеплавильный передел. Как всегда, в авангарде соревнующихся шли коллективы двухванных сталеплавильных агрегатов мартеновского цеха № 1. Пять скоростных плавов вместо четырех провела бригада сталевара Бугоенко с 31-й печи. Шесть плавов выдала и в состоянии готовности передала сменщикам седьмую бригаду члена ВЦСПС П. Л. Маликова, с 35-го агрегата. Ударную эстафету своего товарища удачно подхватил лауреат премии имени Носова В. Н. Кирнев.

Во втором мартеновском цехе тон задавала бригада десятой печи во главе со сталеваром П. М. Тукаевым, выдавшая плавку на два часа раньше графика.

Всего же сталеплавильщики выдали в день субботника 300 тонн сверхплановой стали. Их ударной работе во многом способствовали ремонтники цеха ремонта металлургических печей № 1: накануне субботника они на 26 часов раньше ввели в строй мартеновскую печь № 28, на 14 часов быстрее отремонтировали печь № 32. В день Красной субботы звенья огнеупорщиков А. П. Опарина, Р. Н. Голощаповой, П. Д. Сафронова под руководством мастера А. И. Михайлова выполнили дневное задание на кладке стен печи № 16 на 180 процентов.

Отлично потрудились на субботнике и многие цеховые коллективы. В их числе обжимные цехи № 1, 2, листопрокатный цех № 5. Например, коллектив отделочного отделения ЛПЦ № 5, которым руководит бригадир Н. Ф. Батмазов, отгрузил за смену более 150 тонн готовой продукции. А бригада № 3 второго обжимного цеха (начальник смены А. Д. Яременко) добилась 15 октября рекордного производства, прокатав 611 слитков.

Всего прокатчики выдали дополнительно 400 тонн проката.

Со значительным опережением сменных заданий трудились горняки, агломератчики, обогатители. Они добыли сверх плана тысячу тонн сырой руды, произвели 500 тонн агломерата.

Перекрыли дневные нормы работники ремонтно-механических цехов. Коллектив производства товаров народного потребления в счет субботника выдал 10 тонн металлических посуды, мебельщики выпустили на 6 тысяч рублей мебели. Железнодорожники отремонтировали шесть локомотивов, 10 вагонов, несколько километров железнодорожных путей.

Тысячи трудящихся были заняты благоустройством, сбором металлолома и тоже достигли высоких результатов.

Коммунистический субботник, посвященный 25-летию движения за коммунистическое отношение к труду, прошел на высоком накале и показал истинно коммунистическое отношение трудящихся комбината к труду на благо нашей Родины.

Беседу записала В. МИНУЛЛИНА.

НОВОЕ НА ПРЕДПРИЯТИЯХ СТРАНЫ

На Донецком металлургическом заводе разработана схема автоматического поддержания заданного давления воздуха, подаваемого на колодцы и защиты нагнетателя от работы в неустойчивой зоне (помпажа). Она включает в себя два взаимосвязанных узла регулирования: давления воздуха в сети нагнетания и расхода воздуха на всасе.

Давление в сети нагнетания поддерживается изменением положения регулирующей заслонки на всасе воздуха. Если при

этом расход воздуха на всасе окажется меньше минимально допустимого, узел регулирования расхода воздуха выдает сигнал на открытие выпускного дросселя. За счет выпуска части воздуха в атмосферу давление в сети нагнетания уменьшается, и регулятор давления дает импульс на открытие регулирующей заслонки на всасе, при этом нагнетатель выводится из помпажной зоны.

Внедрение регулятора позволило повысить надежность работы нагнетателей, повысить качество нагрева слитков и высвободить на другие работы 1 человека.