

Магнитогорский МЕТАЛЛ

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

№ 65 (5668)
Газета выходит с 5 мая 1935 года

СУББОТА, 31 мая 1975 года
Цена 2 коп.

К РЕМОНТУ ТРЕТЬЕГО БЛЮМИНГА. ГОТОВНОСТЬ НОМЕР ОДИН

Творческий подход

С задачами, связанными с капитальным ремонтом третьего блюминга, отлично справляется коллектив электроремонтного цеха. Многие электродвигатели отремонтированы досрочно. Творчески, с огоньком подходят к проведению ремонтов электроремонтники. Возьмем, например, такую операцию, как реконструкция обмотки возбуждения электродвигателя станинных роликов ДП-160 квт. Для ускорения работ трудящиеся предложили изменить технологию намотки катушек — в полтора раза снизились трудозатраты.

Доброго слова заслуживает труд электрослесарей Д. Карпичко, А. Денисова, Н. Ковалика, Ф. Шайхутдиновой, В. Юрченко, А. Турлыгина, Л. Толдиной.

Л. ЧЕМЕЗОВА,
начальник БОТиЗ электроремонтного цеха.

Вклад копровиков

Большим подспорьем в нормальном обеспечении заготовкой сортовых станок ММК во время ремонта блюминга № 3 служит работа коллектива копрового цеха № 2. Копровики должны принять металл, поступающий с других заводов, и разделить его на определенные размеры.

Уже получено более 25 000 тонн квадратной заготовки, из этого количества около половины разделано, а 6 000 тонн отправлено обжимщикам.

Успешно выполняют копровики и свою основную обязанность — обеспечение металлошхтой мартеновцев. Достаточно сказать, что план по разделке металлолома коллектив выполнил за 28 дней мая на 102,7 процента, дополнительно к плану было разделано 3 104 тонны.

На «отлично» трудятся в эти дни машинисты кранов Н. Артамонова, Н. Андрусяк, Н. Аристов, газорезчик В. Потанин, стропальщик Т. Кузьмин и другие.

Ш. ВАССЕРМАН,
председатель цехкома профсоюза
копрового цеха № 2.

Не сбавляя темпов

Неоднократно в социалистическом соревновании при выполнении заказов блюминга № 3 среди ремонтно-механических цехов первое место занимал коллектив цеха металлоконструкций. К «промежуточному финишу» подготовительных работ — к 15 мая — было изготовлено более 300 тонн продукции. А сейчас подходит к концу выполнение второй очереди заказов ремонта, что составляет примерно такое же количество металлоконструкций.

Ударный труд стал законом для многих рабочих. Например, на участке разметки отлично поработали разметчики П. Березняк, В. Никитина, на участке порезки — резчики металла В. Гостюнин, А. Соловатов, П. Маяков, А. Гильфанов. На участке обработки в числе отличившихся называют, в первую очередь, вальцовщиков И. Казарина, А. Зарембу. Отличились и сборщики металлоконструкций И. Мультиков, Ф. Кабилов.

О. СОЙХЕР,
председатель группы НК цеха
металлоконструкций.

В авангарде

27 мая на заседании общественного штаба УГМ по выполнению заказов блюминга № 3 первое место в социалистическом соревновании было присуждено коллективу механического цеха. Коллектив успешно справился с механической обработкой деталей оборудования, сейчас проводится сборка узлов. Множество узлов уже готово, большинство из них собрано с гарантией. Среди них такие узлы, как два ролика рабочего рольганга (заказ 706 934), вал манипулятора (заказ 706 943). Отлично трудятся на сборке узлов слесари Ю. Напимов, В. Марквич, В. Юдин, Н. Антипов.

Коллектив цеха продолжает трудиться по ударному.

М. БРЕВНОВ,
председатель цехкома профсоюза
механического цеха.

Вести из цехов

28 МАЯ отлично сработал коллектив сталеплавильщиков третьего мартеновского цеха. Выдано 150 тонн качественного металла сверх плана. Особенно стабильно трудится в мае коллектив третьей бригады. Начальник смены Михаил Васильевич Ермаков и бригадир подачи Яков Григорьевич Елютин организуют работу так, что в их смене завадки получают короче, чем в других бригадах. Хорошо организует подачу ковшей на разливочном пролете мастер Виктор Петрович Гурьянов. Среди сталеваров и мастеров печного пролета хочется отметить Рима Минибая и Вадима Безменова, которым удалось значительно сократить продолжительность плавки.

По УДАРНОМУ сработали 28 мая доменщики, прибавив на сверхплановый счет 1900 тонн высококачественного чугуна. А всего с начала месяца коллектив доменного цеха выдал сверх задания 3700 тонн металла. Расход кокса на тонну чугуна составил по цеху 467 килограммов при плане 470 килограммов, коэффициент использования полезного объема печей — 0,467.

На правом фланге социалистического соревнования прежние лидеры — коллективы десятой, седьмой и восьмой печей. Вчера доменщики рапортовали о досрочном завершении программы пяти месяцев.

На паро-воздуховодной электростанции знают, если электрооборудование находится под контролем кавалера ордена «Знак Почета» ударника коммунистического труда электрослесаря Виталия Николаевича Полянского, доменные печи будут получать дутье бесперебойно.

На снимке: В. Н. ПОЛЯНСКИЙ.



У МЕТАЛЛУРГОВ СТРАНЫ

Ждановским метзаводом «Азовсталь» в толстолистовом цехе внедрена система автоматического измерения толщины листов за клетью «кварто». В качестве датчика используют изотопный излучатель.

Измерение толщины проката производится изотопным измерителем бесконтактным способом по принципу облучения металла гамма-лучами. Излучение экранировано в свинцовом контейнере, кроме узкого пучка лучей, выходящих из щели. Эти лучи проникают через листы и через магазин тонко отшлифованных калибров, постепенно ослабляясь при этом.

Ослабление лучей фиксируется сцинтиллятором (счетчиком частиц). Выходные импульсы формируются в электронной системе обработки данных и высвечиваются на табло поста управления.

Внедрение системы позволило повысить качество выпускаемой продукции.

На Донецком металлургическом заводе принятый ранее режим термообработки

ножей из стали 6ХВ2С ножиц холодной резки проката на сортовых станах «250» и «350» не обеспечивал достаточной износостойкости ножей. Авторы предложили следующий режим термообработки: отпуск (нагрев до 700—720°C с выдержкой в течение 6 часов), нагрев до 950—980°C с закалкой в масле, отпуск (нагрев до 250°C для ножей стана «350» и до 350°C — для ножей стана «250») с выдержкой 8—10 часов.

С внедрением предложения стойкость ножей ножиц холодной резки на стане «250» возросла в 2,5—3 раза, на стане «350» — в 1,5—2 раза. Экономия составила 5,4 тысячи рублей в год.

На Череповецком металлургическом заводе разработан кран-штабелер грузоподъемностью 1500 кг для обслуживания вертикальных стеллажей. Он состоит из приводной тележки с консолью, на которую подвешивается передвижная тележка с вертикальным закаточным подъемником. Управление краном осуществляется с пола.

ЕСТЬ ПЛАН ПЯТИ МЕСЯЦЕВ

Вчера утром были отправлены потребителям последние тонны готового проката в счет пятимесячного плана.

Раньше всех плановое задание пяти месяцев выполнили горняки — по руде они завершили производственную программу 28 мая, а по агломерату — 29 мая. В тот же день начали работать в счет июня сталеплавильщики, а 30 мая — коксовики, доменщики и прокатчики.

Социалистическое соревнование под девизом «Вчера рекорд — сегодня норма!», развернувшееся по инициативе коллектива 35-го двуханного сталеплавильного агрегата, дало весомые результаты.

За прошедшие пять месяцев объем производства возрос по выплавке чугуна на 4,5 процента, по выплавке стали на 2,3 процента, по производству проката на 3,6 процента. Это позволило перевыполнить план пяти месяцев по чугуну на 36 тысяч тонн, по стали на 85 тысяч тонн, по производству проката на 32 тысячи тонн.

Предсезонная вахта металлургов ознаменована выпуском сверх плана 3 тысяч тонн чугуна, 8 тысяч тонн стали, 2 тысячи тонн проката.

Выполнен план реализации продукции. Объем реализации был выше, чем за пять месяцев прошлого года на 29 миллионов рублей. Дополнительно к плану реализовано продукции на 4,7 миллиона рублей.

Выполнено задание по производительности труда. Она возросла по сравнению с пятью месяцами прошлого года на 6,6 процента.

В. СВЕРДЛОВИЧ,
зам. начальника планово-экономического
отдела комбината.

Встреча М. Г. Воропаева с избирателями

Магнитогорцы, металлурги комбината хорошо знают члена ЦК КПСС, первого секретаря Челябинского областного комитета партии Михаила Гавриловича Воропаева. Неоднократно он бывал в нашем городе, на комбинате, всемерно способствовал развитию нашего предприятия, улучшению культурно-бытовых условий металлургов, трудящихся города.

В городском драматическом театре имени А. С. Пушкина состоялась встреча магнитогорцев с М. Г. Воропаевым — кандидатом в депутаты областного Совета по избирательному округу № 238 г. Магнитогорска.

Встречу открыл первый секретарь городского комитета партии В. В. Колосок.

Слово предоставляется доверенному лицу кандидата в депутаты, секретарю парткома горно-обогатительного производства М. Е. Горшкову. Он подробно рассказал о трудовой и общественной деятельности М. Г. Воропаева, которая высоко оценена Родиной. М. Г. Воропаев награжден двумя орденами Ленина, орденом «Знак Почета», медалями. М. Е. Горшков призвал избирателей в день выборов отдать свои голоса за достойного представителя народа М. Г. Воропаева.

На трибуне — старший горновой доменного цеха, депутат Верховного Совета РСФСР В. Д. Наумкин. Дав высокую оценку деятельности М. Г. Воропаева, он передал ему наказы металлургов.

Единодушно поддержали кандидатуру М. Г. Воропаева и призвали магнитогорцев отдать в день выборов за него голоса студентка МГМИ Г. В. Доможирова, первый секретарь Ленинского РК КПСС Е. В. Ануфриев.

В ответном выступлении М. Г. Воропаев горячо поблагодарил магнитогорцев за высокое доверие и заверил, что приложит все силы, чтобы оправдать его.

В. ЕВГЕНЬЕВ.

Материал подготовлен
сотрудниками отдела
научно-технической информации комбината.