

МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

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

● № 97 (5391) ● Год издания тридцать четвертый
● Вторник, 14 августа 1973 года ● Цена 2 коп.

ПЯТИЛЕТКА: ГОД ТРЕТИЙ, РЕШАЮЩИЙ

СМЕНА В РЯДУ СМЕН

КОГДА МОЛЧИТ ГЛАВНЫЙ ПОСТ

Второй обжимный цех встретил меня тишиной. «Что случилось?» — обратился я к начальнику цеха Станиславу Васильевичу Кулешову. «Ничего страшного, остановка плановая, на ножницах нож меняют».

Стоило бы посмотреть, как работали, меняя нож, старший резчик Геннадий Гришунов, операторы четвертого поста Владимир Аверин и Евгений Вендель, оператор соседнего поста Валентин Петрин. По плану на эту операцию полагается 30—40 минут, а тут еще и обренок застрял, пришлось кран вызывать. Но спешки и суетливости не было. Были четкие движения людей, знающих свое дело, сознающих, что от того, как быстро они управятся, зависит работа всего цеха.

Заместитель начальника цеха по оборудованию Сергей Петрович Котов глянул на часы. «Молодцы, быстро сменили. В третьей бригаде умеют работать». И это было сказано несмотря на то, что за шесть смен этого месяца бригада задолжала 700 тонн. Как же случилось, что бригада, которая в прошлом месяце имела на своем счету 4058 тонн сверхплановой продукции, оказалась в задолжниках?

— Причин несколько, — говорит начальник смены Виктор Иванович Алышев. — Одна смена на нашей совести. Забило окалиной бункер под машинной огневой зачистки. Но в основном виноваты мартеновцы и ЦПС. Первые дают иногда такую сталь, что не успеваем скрап убирать, а цех подготовки составов не всегда своевременно подает нам плавки. Именно по этим

причинам при плане 6133 тонны в смену, наша бригада четвертого августа выдала всего лишь 5356 тонн. Но думаем, что через две-три смены нагоним.

— Виктор Иванович, что Вы можете сказать о работе всей бригады в целом?

— Полностью согласен с мнением Сергея Петровича Котова о нашей бригаде. Неудачи, которые были в этом месяце, явление временное. Работать у нас умеют. Вот сегодня, например, за первые два часа прокатали 1540 тонн, хотя начинали работу с плохим графиком нагрева металла.

Пользуясь случаем, хочу назвать хотя бы нескольких человек, которые, работая четко и добросовестно, способствуют выполнению и перевыполнению плана. Это машинисты клещевых кранов В. Диденко, В. Иванов, Н. Саушкин, главный оператор третьей бригады В. Овсянников, бригадир электриков Н. Пикалов, бригадир слесарей Г. Гончаров, мастер нагревательных колодцев Г. Глушченко, старший сварщик нагревательных колодцев Г. Чабан, машинисты пратцен-кранов Е. Моторин, А. Пономарев, Н. Шукин, старший резчик Г. Гришунов, операторы В. Аверин, Е. Вендель, В. Петрин. Как работают последние, видели сами.

Каждый рабочий в цехе знает: если с главного поста раздается длинный гудок, значит задерживается подача металла. Я его услышал, когда пускали стан после профорлактинки ножниц. Больше гудков не было.

Е. ВЕРНИКОВ.



ВETERАН МАГНИТКИ

Имя Василия Андреевича Степкина хорошо известно не только железнодорожникам, но и многим в большом коллективе комбината. Старейший труженик локомотивного цеха, начавший свой трудовой путь слесарем по ремонту паровозов в 1934 году, он вырос до знатного машиниста электровоза, руководителя бригады локомотива № 759. Его коллектив носит высокое звание коммунистического труда.

Коммунист Степкин обучил многих молодых людей славной профессии, и они сейчас трудятся рядом со своим учителем. Много времени Василий Андреевич уделяет общественной жизни коллектива, работая на различных выборных должностях. И сейчас ему поручено руководство советом старших машинистов локомотивов. За большой вклад в развитие транспорта комбината и плодотворный труд ему присвоено звание ветерана Магнитки.

Вчера он провел последний раз свой локомотив по путям комбината. Он, как и его сверстники, заслужил право на отдых.

На снимке: старший машинист электровоза Василий Андреевич Степкин со своим молодым помощником Михаилом Давыдовым.

Фото Н. Нестеренко.

СЕГОДНЯ В НОМЕРЕ

- Социалистическое соревнование. Десять дней в августе
- Последний рейс машиниста Степкина
- Вести из партийных организаций
- Любимое дело комсомольца Фоминых
- Общественный смотр: за чистоту воздушного и водного бассейнов
- На предприятиях города. Знак качества — продукция мясокомбината

У зарубежных металлургов

На заводе фирмы Ерн-бранхен в Дании введена в действие установка для размотки рулонов и поперечной резки полосы. Она предназначена для прецизионной правки и поперечной резки полосы в рулонах максимальным весом 15 тонн. Полоса шириной до 1500 мм., толщиной 0,5—3,0 мм. может быть разрезана при скорости движения до 40 метров в минуту длиной 500—4000 мм.

Установка состоит из разматывающего устройства, 17-роликовой прецизионной правильной машины, стола с выпуклой поверхностью, ножниц нижнего действия и устройства для измерения длины листа, образующих вместе узел правки и резки, а также отделения для штабелирования листа со штабеле-ром.

В Западной Германии имеется патент на исключение падений давления и температуры дутья при переключении воздухонагревателей доменной печи. При переходе на нагретый воздухонагреватель его заполняют воздухом от отдельной воздуходувки, и лишь после этого осуществляется перевод на рабочую воздуходувку.

Фирма Полизиус (Англия) поставила еще одну установку для десульфурации чугуна с погруженной фурмой металлургического завода в Серее (Бельгия) фирмы Кокриль-Угрэ. Десульфурация чугуна осуществляется в

чугуновозных ковшах емкостью 180 тонн. Чугун, содержащий 0,04—0,06 процента серы, отбирается из миксеров и перед заливкой в конверторы подвергается десульфурации до содержания серы менее 0,02 процента. В случае необходимости можно получить конечное содержание серы 0,0055 процента.

Фирма Полизиус ведет еще две установки для десульфурации чугуна. Обе установки сооружаются между доменным и сталеплавильным цехами и рассчитаны на десульфурацию чугуна в ковшах миксерного типа емкостью 250 или 200 тонн.

На вагоноремонтном предприятии Грейт (Фолс), США, разработан пресс для правки дверей крытых вагонов. Пресс опирается на две стойки, имеющие колеса с гребнями, установленными на рельсах. На стойках смонтирована горизонтальная поперечная балка, на которой установлены два пневматических цилиндра. К штокам пневмоцилиндров можно крепить различные головки для правки дверей. Пневмоцилиндры перемещаются по поперечной балке на колесах. Для их передвижения использован цепной привод.

Пресс может быть использован для правки полов полувагонов.

Подготовлено отделом научно-технической и экономической информации.

Соревнование ДЕНЬ ЗА ДНЕМ

Результаты работы коллектива металлургов за первую декаду августа оставляют желать лучшего. Горняки недодали к плану шесть тысяч тонн готовой руды, тем самым повлияв на выполнение плана коллективом аглокомплеса, который задолжал более трех тысяч тонн агломерата. Коллектив рудника горы Магнитной всегда показывал ровную производственную работу, недаром во внутрикомбинатском социалистическом соревновании третьего, решающего года пятилетия ему в течение полугодия еженеменно присуждались первые места. Положение лиде-

ра соцсоревнования объясняет ко многому, и мы вправе ожидать от горняков ритмичной работы. Не следует забывать, что задания третьего, решающего года сложные и ответственные, необходимо так построить свою работу, чтобы создать благоприятные условия для ровной работы последующих периодов. Это всегда должны помнить горняки, ибо с них начинается борьба за большую металл.

Большой долг к плану у коллектива второй аглофабрики — более пяти тысяч тонн, меньше — у третьей (545 тонн), причем отстава-

УСЛОВИЯ ЕСТЬ, НО...

ние этих коллективов стало чуть ли не нормой их работы. Руководителям аглокомплеса надо серьезно подумать об этом факте.

Более семи тысяч тонн кокса недодано к плану коксохимными. Долг велик, и хозяйственному руководству, и общественным организациям цехов КХП необходимо мобилизовать трудовые усилия коллектива на выполнение плана, особо обратив внимание на эксплуатацию 1-й и 2-й батарей, на равномерное обеспечение сырьем коксовых печей, соблюдение технологии, техники безопасности, качество кокса.

Более 300 тонн чугуна — долг доменщиков. Отстают от плана домен-

ные печи №№ 1, 2, 5 и 9.

Высокопроизводительны, но, с хорошими трудовыми и технико-экономическими показателями трудятся коллективы доменных печей №№ 3, 4, 7, 8 и 10. Так, на доменной печи № 3 сзнаноменовано на каждой тонне чугуна по 14 кг кокса, 91,6 процента чугуна выпускается с содержанием серы ниже 0,025 процента. Тон в соревновании среди бригад доменной печи задает бригада № 3, где первым горновым Владимир Михайлович Андреев.

Уверенно начал август коллектив первого мартеновского цеха, и если обратит внимание на цифры, то на счету коллектива более пяти ты-

сяч тонн сверхплановой стали.

Однако на 9 августа не справились с плановыми заданиями коллективы восьмью мартеновских печей.

Более двух тысяч тонн стали недодал к плану коллектив третьего мартеновского цеха.

Выполнил план коллектив второго мартеновского цеха.

Качественные показатели работы сталеплавления остались желать много лучшего. За минувшую неделю более чем на 250 тонн возрос брак во втором мартеновском. По-прежнему большие потери несут мартеновцы, нарушая технологию выплавки стали, и в этом им «помогает» коллектив цеха подготовки составов, по-

чьей вине выпускаются плавки без составов (а их за минувшую неделю выпущено 64).

Нарушение технологии выплавки стали приводит к тому, что много металла «оседает» в обжимных цехах. Только по третьему мартеновскому цеху «нетранзит» составил более десяти тысяч тонн.

Выпуск плавки не по заказам тяжелым бременем ложится на коллективы последующих периодов — обжимного и сортовых станов. Хотя обжимный цех № 2 и идет с опережением плана, но успехи могли быть еще большими, если бы мартеновцы выплавляли сталь по заказам.

А. СЕМЕНОВ,
начальник сектора
соревнования
ОНОТИЗ.