

МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

Орган парткома, профкома, комитета ВЛКСМ и управления Магнитогорского ордена Ленина и ордена Трудового Красного Знамени металлургического комбината

№ 15 (4735)
Год издания 31-й

ВТОРНИК, 3 февраля 1970 года

Цена 2 коп.

РЕПОРТАЖ РАБОРА

Все в сборе. В комнате сменно-встречных собраний рабочие первой бригады. Впереди трудовая смена, и надо тщательно обсудить все, чтобы она прошла как можно лучше.

— Диспетчер доменного обещал, что огненно-жидкий шлак будет идти хорошо, — говорит мастер смены Вячеслав Иванович Мещеряков. — Поэтому темп работы должен по-прежнему оставаться высоким. Особенно должны постараться крановщики.

Да, им как и вчера, надо будет приложить все усилия для того, чтобы обеспечить бесперебойную работу гранустановки. От них зависит все. Не успеют убрать горячую зону — остановится подача жидкого шлака, а это значит простой кантовальных машин. И вагоны нельзя задерживать. Цементные заводы страны — Стерлитамакский, Чернореченский, Коркинский и другие ждут гранулированный шлак.

Закончено сменное встречное, и все направляется к своим рабочим местам. Смена началась. Подошла первая партия ковшей со шлаком.

Загудели сетевые двигатели кантовальных машин, заработали копры, и через несколько минут...

— Первая, вторая машины готовы, — доклады тревожный сигнал — на третьей машине забурен трос. Берусь за устранение неполадки, не дожидаясь слесаря. Чем быстрее копер будет поднят, тем быстрее состав будет выведен из горячего про-

верить... Сообща это делается быстрее. Вагоны готовы, и теперь очередь мотористки Валентины Мизиной. Внимательно следит она за крановщиками и по их сигналам приводит в движение тяговую лебедку. Партия нагруженных готовой продукцией вагонов выходит на линию, а крановщики приступают к уборке горячей зоны.

СМЕНУ ПРИНЯЛА ПЕРВАЯ

те Петр Шербаков. Сегодня он за старшего шлаковщика. С обязанностями «старшего» справляется. Дело свое хорошо знает, и струнка у него организаторская есть.

Закончили слив все машины первой партии. Уложились в тридцать минут — это норма. Но нас это не устраивает.

— Ребята, время слива надо уменьшить. Можем ведь! — обращается к бригаде Петр.

Второй состав, подошедший через некоторое время, был обработан за

двадцать восемь минут. Время слива сокращается. Партия за партией идет жидкий шлак. Бригада набирает темп... В самом разгаре работы тревожный сигнал — на третьей машине забурен трос. Берусь за устранение неполадки, не дожидаясь слесаря. Чем быстрее копер будет поднят, тем быстрее состав будет выведен из горячего про-

Закончена смена, и мастер подводит итоги работы. Слито 983 тонны жидкого шлака, крановщиками погружено 1764 тонны готовой продукции, десятки тонн высококачественного гранулированного шлака выданы сверх нормы, время обработки перекрыто.

Закончена смена, результаты работы которой приблизили выполнение обязательств, взятых в честь столетия со дня рождения В. И. Ленина. Еще одна смена, доказавшая первенство нашей бригады, идущей по производству гранулированного шлака впереди остальных.

И. ПОЧТАРЕВ, рабочий гранустановки цеха вспомогательных материалов.

ГДЕ И СКОЛЬКО МЫ ТЕРЯЕМ

СКАЗЫВАЕТСЯ ОТРИЦАТЕЛЬНО

Успешно завершено коллективом комбината первый месяц нового года. Но постоянно почти на всех участках комбината мы встречаемся с фактами потерь производства из-за тех или иных недостатков.

НА СКЛАДАХ сернистых руд горного управления усреднение руд производилось с нарушением технологии. Это привело к тому, что в доменный цех сырье поступало неравномерное по содержанию железа. А это в свою очередь сказывается на качестве чугуна и на работе домен.

НИЗКОЕ качество кокса, выдаваемого первым блоком печей первого коксового цеха, тоже усложняет работу доменщиков. Низкая механическая прочность кокса ведет к увеличению объема мелочи, загружаемой в доменные печи, к понижению газопроницаемости в шахте печей. Из-за повышения зольности кокса доменщики вынуждены перерасходовать топливо.

ОБА копровых цеха не выполнили на прошлой неделе, с 22 по 28 января, план отгрузки металлолома мартенам. Нехватка металлолома вынуждает сталеплавильщиков перерасходовать при производстве стали жидкий чугун, а это означает повышение себестоимости металла.

В ТЕЧЕНИЕ указанной недели «отличились» сталеплавильщики второго мартеновского цеха. Ими выдано самое большое количество беззаказного металла, 12 ковшей — ровно столько, сколько выдано в двух остальных цехах, вместе взятых. Мартеновцы второго цеха выпуском почти полутора тысяч приваренных слитков (за одну неделю!) создали большие трудности в работе второго стрипперного отделения цеха подготовки составов, вызвали нарушение графика подачи составов с металлом на второй блюминг.

Все эти факты говорят о том, что рабочим коллективам всех переделов комбината есть над чем поработать, чтобы добиться еще лучших производственных показателей. Наши резервы — в сокращении потерь производства.

ДО
юбилея
77
ДНЕЙ



От минус 3000
К ПЛЮС 1400

В январе у третьей бригады слябинга, прямо скажем, дело поначалу не ладилось, и по различным причинам внутреннего характера коллектив за сравнительно небольшой срок «задолжал» три тысячи тонн проката.

Но люди в бригаде, как видно, подошлись крепкие, умеющие преодолевать трудности и бороться за победу до конца. Во второй половине января коллектив нашел в себе силы для решительного перелома в работе. Особенно успешно трудился коллектив в последние дни месяца. 27 и 28 янва-

ря были для коллектива днями ударной вахты: за две смены было прокатано сверх плана 830 тонн металла, за что бригаде вручен был переходящий красный вымпел. К двадцать девятому числу эта бригада, руководит которой начальник смены В. Алышев (сейчас обязанности начальника смены исполняет И. Царюков; профорг бригады — В. Чугунов, партгруппорг Е. Моторин), не только полностью покрыла накопленный ранее долг, но и записала на свой сверхплановый счет 1400 тонн проката.

Своим выходом из прорыва коллектив во многом обязан мастерству старших операторов стана В. Чугунова, С. Закамалдина, второго оператора главного поста Ю. Лаптева, старшего сварщика участка нагревательных колодцев В. Бережнова, машинистов клещевых кранов В. Диденко, В. Ионов, Н. Адаменко. Большой похвалы заслуживают и многие другие рабочие бригады.

В. ВОЛКОВ, рабкор.

По почину Бахтина

С большим интересом и энтузиазмом встретили молодые металлурги призыв комсомольца, сталевара тридцать пятой комсомольско-молодежной печи Бориса Бахтина развернуть соревнование комсомольско-молодежных коллективов за право быть удостоенными звания имени XVI съезда ВЛКСМ и его почин: «от техминимума к техмаксимуму!».

Откликнувшись на призыв молодого сталевара, вступают в соревнование и подхватывают почин коллективы комсомольско-молодежных агрегатов — автомата горячего лужения № 10 и 29-й печи первого мартеновского цеха.

К своему съезду сталеплавильщики двадцать девятой обязуются выдать тысячи тонн сверхплановой стали, увеличить вес плавки на 5 тонн, сократить удельный расход топлива и кислорода, увеличить стойкость главного свода печи, снизить потери от брака, а в день съезда варить плавки на экономленном топливе. Они обязуются также вести активную работу в подшефных седьмых классах и добиться того, чтобы в них не было неуспевающих.

Комсомольцы агрегата горячего лужения № 10 решили сберечь 20 тысяч рублей за счет экономии олова, выхода готовой продукции повышенной сортности и снижения брака, перевыполнять норму выработки на пять процентов, повысить выход экспортной продукции, подать не менее четырех предложений.

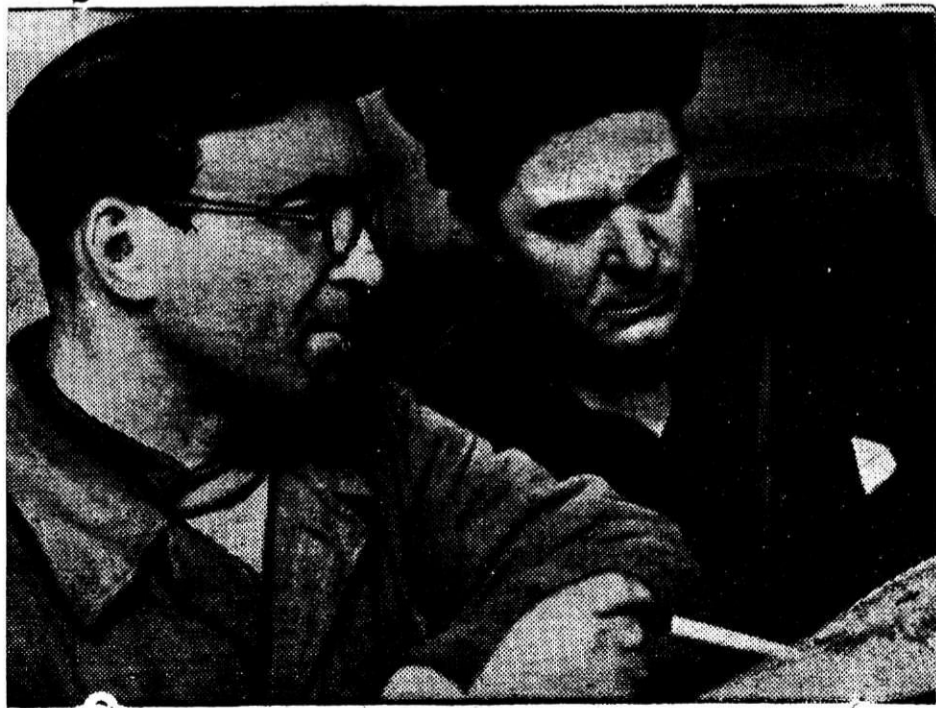
Комсомольцы этих коллективов решили сдать ленинский зачет к 1 апреля.

Успешная работа доменного цеха во многом зависит от работы агломератчиков, обеспечивающих их качественным сырьем в достаточном количестве.

Хорошо работали в январе агломератчики второго цеха.

НА СНИМКЕ: передовые труженики цеха старший дозировщик Николай Егорович ПОЛЕТАВКИН (слева) и старший агломератчик Леонид Трофимович ВЕРТЯНКИН.

Фото Н. Нестеренко.



ДОНЕЦКИЙ
ТЕХНИЧЕСКОЕ
ИНФОРМАЦИИ

Енакиевским металлургическим заводом совместно с Донецким научно-исследовательским институтом черной металлур-

гии спроектирован и изготовлен прибор, позволяющий с высокой точностью определять величину износа калибров всех валков стана. Разработан метод отбора проб материала валков непосредственно из рабочих калибров для проведения микроконтроля валков.

Валки при этом сохраняют пригодность к дальнейшей эксплуатации. На основании анализа степеней и характера выработки калибров скорректирована калибровка валков черновой группы клещей, способствовавшая повышению их стойкости. Чугунные хромоникеле-

вые валки этой группы заменены валками из низкофосфористого чугуна, модифицированного магнием.

Повышение стойкости рабочих валков позволило получить экономический эффект около 100 тысяч рублей в год.