ПРОЛЕТАРИИ ВСЕХ СТРАН, СОЕДИНЯЙТЕСЬ!

Магнитогорский МЕТАЛЛ

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

№ 110 (5929)
Газета выходит с 5 мая 1935 года

ВТОРНИК, 14 сентября 1976 года
Цена 2 коп.

ГОД XXV СЪЕЗДА КПСС — ГОД УДАРНОГО ТРУДА!

Общекомбинатский штаб социалистического соревнования сообщает:

За прошедшую неделю победителями в соревновании признаны коллективы **мартеновского цеха № 3** (сверх плана выплавлено более 1540 тонн стали), **листопрокатного цеха № 3** (дополнительно к плану отгружено 38 тонн листа), **копрового цеха № 2** (сверх плана разделано 2670 и отгружено 4250 тонн металлолома), **фасонно-вальцесталелитейного цеха** (план недели выполнен на 113 процентов), **паро-воздуходувной электростанции** (план по выработке электроэнергии выполнен на 108,7 процента), **цеха эмалированной посуды** (план выполнен на 104,1 процента), **цеха горного транспорта** (план по грузоперевозкам выполнен на 102,3 процента).

Среди агрегатов победителями признаны коллективы **аглофабрики № 3, коксовых батарей №№ 11—12, доменной печи № 7, мартеновских печей №№ 3, 20, двухванного сталеплавильного агрегата № 31, стана «300» № 3, пятиклетевого стана.**

СВОЕВРЕМЕННАЯ ОТГРУЗКА ПРОДУКЦИИ — ДЕЛО ЧЕСТИ НАШЕГО ПРЕДПРИЯТИЯ!

ПОЛОЖЕНИЕ с отгрузкой готовой продукции на комбинате по-прежнему остается напряженным. Долг на сегодняшний день составляет более 25 тысяч тонн металла.

После капитального ремонта стана коллектив листопрокатного цеха задолжал потребителям около 7000 тонн продукции. При объеме его производства это очень большое отставание, которое будет трудно восполнить.

Коллектив листопрокатного цеха № 2 на сегодняшний день имеет долг по горячему прокату более 2000 тонн.

В наиболее тяжелом положении находится коллектив 4-го листопрокатного цеха. Хотя в последние дни он почти наполовину сократил отставание, долг остается еще значительным — 1|687 тонн. Чтобы ликвидировать его, коллективу цеха нужно ежедневно отгружать по 5890 тонн продукции, а этого пока еще не достигается.

Для того, чтобы выйти на график, коллективу листопрокатного цеха № 5 необходимо отгрузить еще 798 тонн металла. 1840 тонн составляет долг коллектива прокатного цеха № 9.

В последние дни заметный рывок сделали сортопрокатчики. В этом цехе долг ликвидирован почти полностью. Только за двое суток в субботу и воскресенье здесь отгружено 16 тысяч тонн продукции. Отлично работает коллектив обжимного цеха № 2. Неплохо идет отгрузка в листопрокатном цехе № 6 и в листопрокатном цехе № 3. Опережают график трудящиеся проволочно-штрипсового цеха.

СОРТОПРОКАТНЫЙ ЦЕХ

В последние дни работники адъюстажа сортопрокатного цеха отгружают в среднем по 7248 тонн металла при плане 6700. Тон в трудовом соперничестве задает коллектив первой бригады, которым руководит и. о. мастера производства Иван Яковлевич Брель. Только за две смены в субботу и воскресенье одна эта бригада отгрузила более 6000 тонн металла. С большим энтузиазмом работают бригадир на приемке и сдаче металла Виктор Алексеевич Кашин, штабелировщики Петр Николаевич Чернев, Константин Павлович Бабанов, Федор Ефимович Кириков.

Пример коммунистического отношения к труду показывают также Владимир Матвеевич Осокин, бригадир на приемке и сдаче металла, Андрей Иванович Буров, Виктор Петрович Денцов и Юрий Иванович Сидоров — штабелировщики.

Четко и умело руководит коллективом адъюстажа и. о. зам. начальника цеха Григорий Иванович Кононович.

ОБЖИМНЫЙ ЦЕХ № 2

В обжимном цехе № 2 отгружают в сентябре в среднем ежесуточно по 3500 тонн металла. Это достигается за счет правильной организации работы, которую осуществляют старшие бригадиры склада слябов Василий Савельевич Савенков, Александр Степанович Родионов, Юрий Дмитриевич Сацков.

В коллективе равняются на подкрановых рабочих Валерия Васильевича Волкова, Николая Алексеевича Сорокина, Виктора Александровича Моченова.

ЛИСТОПРОКАТНЫЙ ЦЕХ № 3

Успешно отгружают продукцию трудящиеся третьего листопрокатного цеха. Сверхплановый счет 12 дней сентября составляет 800 тонн металла. Социалистическое соревнование возглавляет коллектив бригады № 3 (бригадир Рафкат Мифтахович Хасанов).

С огоньком трудятся штабелировщики Федор Егорович Жариков, Иван Иванович Лабузов, Зоя Алексеевна Лесковец.

Н. МИРОНОВА.

Вести из цехов

ЧУГУН

Определены лидеры трудового соперничества за первую декаду сентября среди коллективов, обслуживающих доменные агрегаты. Это бригады горновых седьмой и шестой печей. На их сверхплановом счету в этом месяце соответственно 980 и 440 тонн чугуна. На выплавке каждой тонны металла доменщики экономят по 20—25 килограммов кокса. Самый высокий коэффициент использования полезного объема печи на седьмом агрегате — 0,421.

В успехе этих коллективов немалая доля заслуг **старших горновых** Семена Яковлевича Климентьева, Александра Егоровича Петрова, Евдея Фадеевича Гаврилова, Александра Григорьевича Воровщикова, Виталия Михайловича Звездина, Юрия Александровича Иванова, Виктора Павловича Николаева и Алексея Даниловича Федотова.

А. БАТАЕВ,
старший экономист доменного цеха.

СТАЛЬ

Отличный запас сверхплановой стали создали в первой декаде сентября **мартеновцы третьего цеха** — 1050 тонн, улучшена работа по заказам.

Трудовое **соперничество здесь возглавляют сталеварские экипажи 19-й и 15-й печей**, записавшие на свой счет дополнительно 500 и 300 тонн стали.

Р. ИЗВЕКОВА,
экономист мартеновского цеха № 3.

ПРОКАТ

После 32-часового ремонта стана «2500» холодной прокатки неплохо сработала в дневную смену бригада старшего вальцовщика Виктора Иосифовича Ивашина. Сверх плана отгружено 450 тонн металла.

По итогам соревнования в первой декаде чаще других в пятом листопрокатном цехе выходил победителем коллектив агрегата поперечной резки № 5. Причем, лидировали поочередно все его бригады.

На 105 процентов в среднем выполняет план коллектив термического отделения. Здесь тон в работе задают машинист крана А. А. Кожевников, бригадир Ю. С. Андреев, термист А. И. Сергачев, штабелировщица С. А. Булавко, термист М. А. Вавилов.

Н. ВЛАДИМИРОВА.

УРОЖАЙ — ЗАБОТА ОБЩАЯ

ФОТОРЕПОРТАЖ

РАЗ КАРТОШКА, ДВА КАРТОШКА...

Сентябрь — горячая уборочная страда. Каждый погожий день месяца на счету. Седьмого сентября на полях Молочно-овощного совхоза приступили к уборке картофеля. В этот день в помощь сельским труженикам выехало 580 металлургов из одиннадцати цехов комбината. Всех объединяла одна забота: как можно быстрее убрать урожай.

...Одна за другой отъезжают с огромного картофельного поля грузовики, доверху наполненные картофелем. Уже второй день, с утра до позднего вечера, не смолкает рабочий шум на полях. Уборка картофеля идет полным ходом.

— Урожай этого года на редкость богат, — рассказывает бригадир-овощевод совхоза Екатерина Васильевна Образцова. — За семь дней необходимо убрать картофель с 600 гектаров. При таком обильном урожае мы своими силами просто не в состоянии справиться. Поэтому и обратились к металлургам за помощью. Сообща дела идут у нас отлично. Судите сами: при норме убрать в день урожай с 17 гектаров мы убрали с 26. Это в первый день. А сегодня к нам прибыло 980 металлургов и, думаю, выработку дневной нормы мы еще более увеличим. Что и говорить, работают все отлично, перевыполняют свою норму, и мне трудно кого-либо из коллективов цехов выделить.

Куда ни кинешь взгляд — простираются картофельные поля. На них — группы людей, собирающие урожай. Вот одна из бригад — работники центральной теплотехнической лаборатории. Их на уборке немного — всего тридцать человек. Но темпы работ завидны. Е. В. Образцова эту бригаду назвала в числе лучших.

— Наша бригада небольшая, по сравнению с бригадами других цехов, где выезжают до сотни и более человек, — делится своим мнением председатель цехового комитета Александр Иванович Москалев. — Но мы стараемся не отстать от них. И нам это удается. В каждой бригаде есть энтузиасты, которые своим трудолюбием заражают других, придают дух трудового соперничества. Есть такие и у нас — это планометристы Нина Сергеевна Киселева, Лидия Андреевна Надколзина, инженеры Валентин Николаевич Шистеров и Александр Васильевич Слесарев. Подстать им с большим подъемом работают и остальные. Об этом говорят и результаты: если, например, в среднем каждому положено убрать урожай с 0,5 гектара, то у нас эта цифра равняется 0,7.

А рядом с ними плечом к плечу трудились представители цеха механизации, кузнечно-прессового, управления коммунального хозяйства комбината, центральной лаборатории автоматизации и многие другие. Все они трудились от души, намного перевыполняя нормы.

(Окончание на 3-й стр.).

У МЕТАЛЛУРГОВ СТРАНЫ

На Череповецком металлургическом заводе применены крупные блоки цинка при непрерывном цинковании стальной полосы. Ранее на агрегатах непрерывного горячего цинкования применяли цинк в чушках весом 20—22 килограмма. Выгрузку чушек из железнодорожных вагонов, складирование их и загрузку в ванну цинкования производили вручную. При расходе цинка до 8000 тонн в год это требовало значительных трудовых затрат и было связано с простоями железнодорожных вагонов. Кроме того, на поверхности чушек накапливалась пыль и другие примеси, загрязнявшие ванну цинкования.

Применение блоков цинка весом 1 тонна, изготавливаемых Усть-Каменогорским свинцово-цинковым комбинатом, полностью устраняет указанные недостатки. Блоки перевозят, как правило, в открытых железнодорожных вагонах и выгружают из них мостовым краном (при поставке в крытых вагонах при выгрузке применяют автопогрузчики). Транспортировку блоков в пролете агрегата цинкования и загрузку их в ванну осуществляют мостовым краном и электротельфером с помощью специальных захватов. При температуре цинкового расплава 440—450°С время расплавления блока не превышает 30—35 минут. Применение цинковых блоков позволяет улучшить качество поверхности оцинкованной стали благодаря уменьшению загрязненности расплава в ванне цинкования. Экономический эффект от внедрения блоков цинка (без учета экономии от устранения простоя вагонов) составил 14 тысяч рублей в год.

***

Научно-исследовательским и опытно-конструкторским институтом автоматизации черной металлургии изучены существующие способы ремонта и характер износа сталеразливочных изложниц. Проведены лабораторные и опытно-промышленные работы с целью совершенствования существующей технологии ремонта изложниц сваркой в условиях металлургических заводов «Запорожсталь», Енакиевского и «Днепроспецсталь». Произведен выбор отечественного серийного оборудования повышенной производительности, выданы рекомендации по его применению.

Для механизированного способа ремонта изложниц сваркой и наплавкой разработано устройство с универсальным электродержателем и применены специальные чугунные электроды.

Разработаны проекты и организованы специализированные участки на металлургических заводах по ремонту сталеразливочных изложниц. Экономический эффект от внедрения результатов исследований на металлургических заводах Енакиевском, «Днепроспецсталь» и «Запорожсталь» составил свыше 288 тыс. руб. в год.

Материал подготовлен сотрудниками ОНТИ комбината.