

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

№ 27 (7072)
Газета выходит с 5 мая 1935 года

ЧЕТВЕРГ, 1 марта 1984 года
Цена 2 коп.

ЭКЗАМЕН НА ЗРЕЛОСТЬ

Сегодня в номере:

- ◆ КОРОТКИЕ СООБЩЕНИЯ ИЗ ЦЕХОВ
- ◆ СКОЛЬКО ВРЕМЕНИ УХОДИТ НА «РАСКАЧКУ»?
- ◆ ВЕСТИ ИЗ ПАРТОРГАНИЗАЦИИ
- ◆ СТРАНИЦА ВОИР
- ◆ ЧТО У ВАС, ХОККЕИСТЫ?
- ◆ ВСЕ СОЮЗНЫЙ ДЕНЬ ЛЫЖНИКА

В цехах комбината начались традиционные конкурсы на звание «Лучший молодой рабочий по профессии». Прошел такой конкурс и у нас в теплофикационном хозяйстве УПЖКХ. Между собой состязались в мастерстве одиннадцать молодых водителей автомобилей.

Программа конкурса была сложной и насыщенной. Ребятам предстояло показать свое умение в вождении автомобиля, знания в материальной части техники, ответить на вопросы по правилам дорожного движения. Строгое жюри, в которое входили начальник ТФХ В. Л. Левицкий, главный механик М. С. Стаханов, бригадир слесарей А. Н. Киндяк и представители общественных организаций, оценивало знания каждого участника конкурса.

Победителем и обладателем первого приза стал Михаил Веселов. Второе и третье места поделили между собой Александр Белогородцев и Сергей Демина. Почетной премии был удостоен комсомолец Юрий Чуков. Не так давно работают у нас эти ребята, но они уже могут состязаться в профессиональной подготовке с более опытными водителями.

Не остались в стороне от конкурса и учащиеся ГПТУ № 39, проходящие производственную практику в нашем хозяйстве. Состязания в мастерстве проводились для них по упрощенной программе, но и здесь выявились победители. Им были вручены цветы и памятные подарки.

Такие конкурсы стали у нас традицией. Они способствуют повышению профессионального мастерства молодых водителей, становятся настоящим экзаменом на рабочую зрелость.

В. БРЯБРИН,
секретарь комсомольской организации теплофикационного хозяйства УПЖКХ.

В первом мартеновском цехе хорошо знают ударника коммунистического труда сталевара двухвального агрегата № 31 В. П. ФЕОФАНОВА. Виктор Павлович добивается высоких производственных показателей, выдавая ежемесячно дополнительно сотни тонн металла.
Фото Н. Нестеренко.

ДНЮ ВЫБОРОВ—УДАРНЫЙ ТРУД!



По поручению своего коллектива передовой сталевар призывает металлургов начать декаду ударной работы в честь дня выборов, взять высокий трудовой ритм с первого дня месяца.

ЧЕТКИЙ РИТМ— С НАЧАЛА МЕСЯЦА

В последние годы у нас в сталеплавильном производстве сложилась тяжелая обстановка. Нехватка чугуна, другие объективные и субъективные причины дают один и тот же неутешительный итог: как правило, месяц начинается с минусовыми показателями. Но вот подходит третья декада — откуда что берется. Каждый день долг сокращается. К последнему дню месяца показатели не просто выравниваются, а даже появляются сверхплановые тонны. Думаю, все объясняется тем, что слишком много времени в начале каждого месяца у нас уходит на «раскачку» — эту акцию передышки после напряженной работы в конце предыдущего месяца. А потом все повторяется...

Значит, резервы есть в каждом коллективе. Нужно немного: научиться равномерно распределять трудовые усилия и ритмично работать каждый день. Тогда не будет гонки в третьей декаде. Тогда высокий ритм с первого дня месяца станет залогом обязательного выполнения планового задания, а в итоге — и выполнения напряженных социалистических обязательств.

Основание для такого утверждения дает слаженная работа коллектива нашего 29-го двухвального агрегата. Наша печная бригада в третьем году пятилетки выполнила заказы народного хозяйства на 99,5 процента. При этом выдано дополнительно к плану более шести тысяч тонн стали. В целом первая бригада цеха по итогам года одержала победу в цеховом социалистическом соревновании.

Неплохо начала наша печная бригада и нынеш-

ний год. Сегодня на ее сверхплановом счете около 600 тонн стали.

Март — завершающий месяц первого квартала года. Для сталеплавыльщиков первого мартеновского цеха ожидаются новые сложности. Прежде всего — напряженный план. Выполнить его в обстановке одновременного ремонта нескольких печей будет непросто. Если работать в марте по той же схеме — две декады раскачки и декада гонки за планом, — то мы можем оказаться в отстающих.

Взвесив свои возможности, коллектив первой бригады 29-го двухвального сталеплавильного агрегата решил объявить с первого по десятое марта декадой ударной работы и посвятить ее выборам в Верховный Совет СССР. В день выборов мы обязуемся выдать дополнительно к заданию не менее пятидесяти тонн стали. За десять первых дней марта мы выплавим 350 сверхплановых тонн металла. Это я утверждаю по поручению своих подручных Ю. Сафонова, В. Бублика, А. Старкова и С. Машинского, мастера производства нашей печи В. Водолазкина.

От имени нашего коллектива я обращаюсь ко всем сталеплавыльщикам комбината: отработаем первую декаду марта по ударному, высокопроизводительному! Коллективы смежников мы призываем активно подключиться к деятельности печных бригад и помочь организовать четкую работу всего сталеплавильного предприятия.

А. МАНОЛОВ,
сталевар 29-го двухвального агрегата первого мартеновского цеха.

В несколько строк

За 27 дней февраля домешки выплавляли без малого 1200 тонн чугуна дополнительно к плану. На высоком подъеме трудятся в канун выборов в Верховный Совет СССР горновые девятой домны. Их вклад в сверхплановый ковш чугуна особенно велик. Только за 27 февраля они выплавляли

дополнительно около 500 тонн чугуна.

По-ударному отработали 27 февраля сталеплавыльщики второго мартеновского цеха. За сутки в цехе сварено без малого 700 тонн стали. На протяжении всего месяца без срывов работают сталевары двадцатой печи. Их сверхплановый счет февраля превышает 1000 тонн.

Успешно справляется с обязательствами коллектив коммунистического труда рудника горы Магнитной. С начала февраля горняки добыли сверх плана 35 тысяч тонн готовой руды. В феврале лидировала в социалистическом соревновании смена горного инженера Михаила Ивановича Шишкина. На счету передового коллектива 10 тысяч тонн сверхплановой руды.

А. ВИНУКОВ.



Развитие автомобилестроения, сельскохозяйственного и тракторного машиностроения год за годом требует во все возрастающих объемах производства горячекатаного травленого листа толщиной 4—6 мм для штамповки сложных деталей. Другими словами, надо все больше металла с хорошими пластическими свойствами. И он производится.

Еще лет 10 назад такой лист изготавливался с использованием травильных агрегатов периодического действия. Коротко технология выглядела так: листы металла окунались на определенное время в ванну с кислотой, затем вынимались, и операция повторялась вновь и вновь.

Эта технология наряду с плюсами — хорошим качеством травления — имела и свои минусы. Главный из них — периодичность, то есть прерывность процесса травления и, значит, не высокие темпы производства. А современная промышленность строится на предпочтении непрерывного технологического процесса.

Можно ли так организовать травление металла? В свое время было проведено немало теоретических исследований, а затем экспериментов, которые показали:

В интересах потребителя

травление металла можно вести по непрерывной схеме. Так и поступали добрый десяток лет. Но считать, что новая технология устраивала обе стороны — и потребителя, и производителя — мешали некоторые «кно». В чем они состояли? После прокатки листа по ныне принятой технологии рулонная горячекатаная не травленая сталь имеет нужные пластические свойства. Но после выхода из агрегата непрерывного травления, а потом и после резки механические свойства металла сильно ухудшаются. В процессе штамповки такой металл дает большой выход брака, а многие детали из него вообще не поддаются штамповке.

С этой проблемой столкнулись коллективы Магнитогорского и Череповецкого комбинатов после того, как на этих предприятиях вступили в строй линии непрерывного травления и металлурги начали производство листа для ЗИЛа, ГАЗа, Брянского машиностроительного завода и ряда других предприятий. Вновь начался поиск с участием ученых

Днепропетровского института черной металлургии и специалистов автозавода имени Лихачева. В конце концов удалось теоретически обосновать пути решения проблемы. А следом за этим была освоена новая технология, позволяющая на существующем оборудовании получать высококачественный лист в больших объемах.

Требовалось стабилизировать свойства горячекатаного металла, и наиболее подходящим для этой цели оказался алюминий. Он теперь включается в дело еще на стадии выплавки, а точнее — разливки стали. Отдельные ее марки раскисляются алюминием дважды — сначала в ковше, а потом в изложнице. Другие марки раскисляются только в ковше. Дальше — слово за прокатчиками. При прокатке металла на широкополосных станах оптимальные механические свойства листа удаётся получить благодаря сохранению высоких температур до конца прокатки и смотки металла в рулоны. Поступая далее в непрерывно-травильные агрегаты, а затем на реку, такая полоса практи-

чески не теряет высокие пластические свойства и при дальнейшей обработке ее механические характеристики не ухудшаются. Поступив на заводы-потребители, этот металл поддается штамповке при практически полном отсутствии брака.

Таким образом, освоенная впервые в стране на нашем и Череповецком комбинатах технология производства горячекатаного листового металла, стабилизированного алюминием, позволяет обеспечить заводы-потребители продукцией, которая полностью соответствует предъявляемым требованиям.

Годы, прошедшие после перехода на новую технологию производства горячекатаного листового металла, показали полную приемлемость такой технологии в современных условиях. Ныне годовое производство такого листа превышает 1 миллион тонн. Это практически снимает потребность в закупках аналогичной продукции за рубежом. Решена важная народнохозяйственная задача.

С. КУЛИГИН.