

# 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

№ 95 (6834)  
Газета выходит с 5 мая 1935 года

ЧЕТВЕРГ, 12 августа 1982 года  
Цена 2 коп.

## СОРЕВНОВАНИЕ ДЕНЬ ЗА ДНЕМ

По итогам 39-й недели соревнования в честь 60-летия образования СССР победителями признаны коллективы:

рудообогатительных фабрик (план производства готовой руды перевыполнен на 3610 тонн); листопрокатного цеха № 7 (дополнительно отгружено 10437 тонн металлопродукции); ЦРМП № 2 (на ремонте двух групп нагревательных колодцев сэкономлено 16 часов рабочего времени и 14 тонн огнеупоров); ЦРМО № 2 (план-график ремонта перевыполнен на 3,2 процента); цеха водоснабжения (план

выполнен на 102,8 процента); мебельного цеха (дополнительно произведено продукции на 19,1 тысячи рублей); локомотивного цеха (план ремонта локомотивов выполнен на 103,6 процента).

Среди коллективов агрегатов победителями признаны коллективы доменной печи № 1, мартеновской печи № 32, слябинга, станов 300 № 1 и трехклетового.



## ВЫШЕ ТЕМЫ СОРЕВНОВАНИЯ!

### Отгрузка готовой продукции

#### ЛИКВИДИРОВАТЬ ОТСТАВАНИЕ

Есть в коллективе адьюстажа третьего листопрокатного цеха бригада, которая умеет работать ритмично и производительно даже в сложных условиях нынешнего лета. Руководит ею опытный мастер своего дела старший бригадир отгрузки Иван Матвеевич Баландин.

Отличных результатов добился коллектив в минувшем месяце. При подведении итогов оказалось, что июльский план отгрузки продукции перевыполнен труженниками бригады на 1100 тонн.

Не уступает этот коллектив лидерства и в августе. Изрядная доля в трех тысячах тоннах сверхплановой отгрузки девяти дней приходится на четвертую бригаду. Успех их не случаен: И. М. Баландину есть на кого опереться в работе. Костяк коллектива составляют опытные работники, в большинстве своем прибывшие в цех в

первые годы его существования. Среди ветеранов производства в эти дни отлично трудятся штабелеровщики Р. Ш. Хасанов, И. А. Канноников, Е. В. Чепурнова, упаковщик А. А. Левашов.

Сейчас перед коллективом бригады, как и перед всеми работниками адьюстажа, стоит задача ликвидировать задолженность по отгрузке белой жести, столь необходимой для успешного выполнения Продовольственной программы.

Н. ВАСИЛЬЕВ.

#### ОПЕРЕЖАЯ ГРАФИК

Со значительным опережением сменных заданий трудятся на отгрузке готовой продукции коллективы бригад адьюстажа седьмого листопрокатного цеха.

Только за девять дней августа трудящиеся отделения записали в свой актив без малого одиннадцать тысяч тонн металлопродукции, отгружен-

ного потребителям с опережением графика. Особенно хорошо дела идут в коллективе третьей бригады. Работой здесь руководит бригадир С. В. Воронинцев. Все операции продуманы и отработаны в коллективе до мелочей, и это позволяет избегать досадных срывов. Отличные профессиональные качества постоянно проявляют штабелеровщик П. С. Дзюра, машинисты кранов А. Н. Комаров и Ю. А. Исаков.

Во второй бригаде, идущей вплотную за лидерами, особой похвалы заслуживает работа машиниста крана Л. К. Кирилловой. Умелые действия отличают здесь и бригадира В. В. Рабаджил.

Повышенное внимание коллектив адьюстажа уделяет заказам сельскохозяйственного машиностроения. Своевременно получают металл специализированные заводы Ташкента, Гомеля, Орска, Мытищ.

В. ТИХОНОВСКИЙ, старший бригадир отгрузки ЛПЦ-7.

### О ЧЕРЕДНОЙ УСПЕХ

В трудных условиях работы коллектив обжимного цеха № 1 достигает немалых успехов. С начала месяца работа идет ровно и слаженно. Значительно повысилось производство заготовок, снижены простои агрегатов, повысилось качество продукции.

Соревнование сороковой недели в честь предстоящей даты 60-летия образования СССР возглавил коллектив бригады № 4 под руководством начальника смены

В. К. Михайлова. На сверхплановом счету коллектива свыше 3400 тонн готовой продукции.

Высоких успехов в соревновании добились мастер нагревательных колодцев А. В. Серазетдинов, партгрупорг бригады Ю. В. Дзун, оператор главного поста С. С. Закомалдин, профгрупорг укладчик слябов В. П. Блудов.

Ю. КОСИЛКИН, председатель комитета профсоюза обжимного цеха № 1.

#### ◆ На правом фланге пятилетки



Фото Т. Усик.

Во втором цехе ремонта металлургического оборудования успешно трудится токарь Нелли Гавриловна Лапина. С 1959 года она работает в цехе, является специалистом высокой квалификации. За свой труд Н. Г. Лапина награждена орденом Трудового Красного Знамени и медалью «За трудовое отличие». Н. Г. Лапина является заместителем профгрупорга бригады.

На снимке Н. Г. ЛАПИНА.

### Соревнуются молодые

В соревновании среди комсомольско-молодежных коллективов признаны победителями за июль коллективы: бригады № 1 четырехклетового стана ЛПЦ № 5 (старший вальцовщик А. Ф. Дошечкин, комсорг С. Гордей); бригады станочников механической мастерской ЦРМО № 2 (мастер В. И. Назаров, комсорг В. Милых); бригады участка подготовки информационных массивов ОАСУП (мастер О. П. Веденякина, комсорг Н. Денсенко); бригады профлактического ремонта электровозов локомотивного цеха (мастер А. В. Волков, комсорг В. Сосновский); бригады участка набора шпона мебельного цеха (мастер В. С. Коркин, комсорг В. Лобанова); звена огнеупорщиков ЦРМП № 1 (старший огнеупорщик Ю. Н. Харитонов, комсорг А. Комаров); бригады электриков вагона ремонтных мастерских управления трамвая (мастер М. М. Халиуллин, комсорг А. Липаева).

На Днепропетровском металлургическом заводе ранее в лудильно-оцинковальном цехе задача карточек жести в лудильные автоматы производилась вручную. Карточки жести брали небольшими пакетами (15—25 кг) и на специальном столе пересыпали песком, чтобы исключить слипаемость, а затем задавали в лудильные автоматы. В настоящее время процесс задачи карточек жести механизирован. Стопа металла устанавливается на тележку и перемещается на подъемный стол, который находится в зоне действия вакуумных присосок. Уровень карточек жести поддерживается автоматически. Для того, чтобы карточки не слипались, применено электромагнитное вспушивание.

Внедрение механизированной задачи карточек позволило высвободить 4 человека для других работ. Экономический эффект составил 7,5 тыс. руб. в год на одном лудильном автомате,

## У МЕТАЛЛУРГОВ СТРАНЫ

На Камыш-Бурунском железорудном комбинате применяется гидравлический подъемник для выкатки тележек думпкаров 2ВС 105. В межрельсовом промежутке устраивают два приямка для гидравлических домкратов. Применение гидравлического подъемника позволило производить монтаж и ремонт думпкаров с выкаткой тележки и ремонтом колесных пар на вновь организованный участок. Экономический эффект составил 4,5 тыс. руб. в год.

На Западно-Сибирском металлургическом заводе в цехе подготовки составов для измерения температуры изложниц внедрены и освоены пирометрические преобразователи АПИРС, работа которых основана на модуляции потоков излучения объекта измерения и пирометрического калибровочного источника.

Применение пирометрических преобразователей позволило сократить длительность, повысить точность измерения температуры изложниц и сократить простои составов с изложницами.

На Ждановском металлургическом заводе в скиповых ямах доменных печей просыль агломерата и кокса убирали вручную в скипы, что приводило к их задержкам и перегрузкам. С целью уменьшения трудоемкости уборки просыпи скиповые ямы оборудованы элеватором и двумя транспортерами. Элеватор снабжен приемной воронкой и наклонным желобом.

Уборка производится независимо от периодичности работы скипов.

На Карагандинском металлургическом комбинате

разработан проект отделения порезки холодных слябов на заготовки квадратного сечения для сортопрокатного цеха.

В отделении предусмотрено установить две восьмьрезакковые машины газовой резки (МГР).

Техническая характеристика машины МГР: Давление, мПа: кислорода — 1,5; пропан-бутановой смеси — 0,3; азота технического — 0,3; воды — 0,3.

Объемная теплота сгорания пропан-бутановой смеси, кДж — 104700.

Напряжение, В: постоянного тока — 220; переменного тока — 220.

Размер разрезаемых слябов, мм 160—180×890—1540×1250—2000.

Освоенные технологии порезки заготовок на МГР позволят снизить себестоимость продукции сортопрокатного цеха.

### Идут ремонты

Успешно завершилась 39-я неделя социалистического соревнования в честь 60-летия образования СССР для коллектива локомотивного цеха. План-график ремонтов локомотивов выполнен в срок, качество ремонтов — высокое.

Лидирует в соревновании коллектив тепловозного депо. Ему по итогам работы недели вручен переходящий вымпел.

Здесь берут пример со слесаря-электрика В. И. Иванова, слесарей по ремонту локомотивов Т. М. Морданшина, А. В. Недорезова, Б. И. Кульбашиного.

П. НЕКЕРОВ, председатель комитета профсоюза локомотивного цеха.

На Череповецком металлургическом заводе изучено влияние подогрева шихты на основные технологические параметры агломерации.

Опыты проводили на агломашинной площадке 312 м<sup>2</sup> при подогреве шихты продуктами сгорания газа во вторичных смесителях — окомкователях от 16—20 до 50—56 °С и на агломашинной площадке 84 м<sup>2</sup> при подогреве шихты паром от 49—52 °С до 80 °С.

При подогреве шихты газом и паром происходит увеличение производительности агломашины на 11—12 и 3,3—5,4 процента с одновременным расходом твердого топлива на 3,8 и 1,6 кг/т агломерата соответственно и некоторым (до 1 процента) уменьшением выхода возврата. Коэффициент использования тепла (подогрев газом) достигает 70 процентов. Оптимальная температура нагрева шихты составляет 65—67 °С.

Обзор подготовлен сотрудниками ОНТИ.