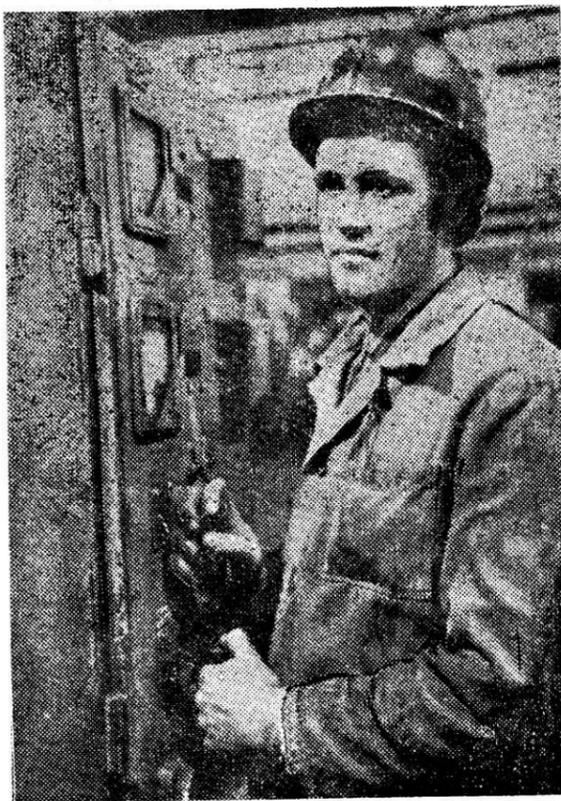


Магнитогорский МЕТАЛЛ

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

№ 34 (5793)
Газета выходит с 5 мая 1935 года

СУББОТА, 20 марта 1976 года
Цена 2 коп.



Передовой труженник второго листопрокатного цеха ударник коммунистического труда, вальцовщик Евгений Александрович КОМОЛОВ.

Фото Н. Нестеренко.

НА РЕМОНТЕ ДЕВЯТОЙ ДОМНЫ. РЕПОРТАЖ

НАЧАЛО

Образно говоря, это можно назвать сражением, в котором главным противником людей является время. Капитальный ремонт девятой домны должен быть закончен за 17 суток и ни на минуту поздней. «Эта печь равняется двум, — заявил на заседании руководства ремонтом председатель цехового комитета доменщиков А. А. Катаев. — каждые сутки ее простоя оборачиваются потерей пяти тысяч тонн чугуна».

...Находясь высоко вверх корпуса одного из крупнейших на комбинате металлургических агрегатов фигурки ремонтников кажутся совсем маленькими. Холодное пламя автогенных тросов лебедок, леса... Идет демонтаж кольцевого воздухопровода, эта кой стальной змеи диаметром в два с половиной метра, выложенной изнутри огнеупорным материалом. Эту гигантскую конструкцию предстоит заменить полностью. Кроме того, предстоит полностью обновить кладку шахты печи, заменить холодильники шахты, палеты пластинчатых транспортеров шихтоподдачи и осыпи...

Фронт работ обширен. И недаром на них заняты коллективы подрядных организаций, цехов комбината, «Уралдомна-ремонт», «Уралчермет-ремонт», «Востокэнерго-

чермет», «Южуралэлектромонтаж», «Уралмонтажавтоматика», управление главного механика комбината, ремонтно-строительный цех, КМПЭ, цех КИП и автоматики, железнодорожники, доменщики, снабженцы, проектанты. Среди ремонтников специалисты из Новокузнецка, НовоТроицка, Нижнего Тагила, Челябинска, Свердловска. Целая армия, действиями которой руководит специальный штаб ремонта. И естественно, что при таком многообразии задач, при таком количестве тесно связанных общей целью коллективов гарантией успеха может служить только грамотная организация работ, слаженность, четкость всех служб. Координировать их действия, управлять и призван штаб ремонта.

А вопросов, возникающих ежедневно, много. Особенно тревожит всех положение с транспортом. Ведь за время ремонта надлежит смонтировать около двух тысяч тонн металлоконструкций, литья и оборудования. Доставить все эти грузы в район работ обязаны железнодорожники. Но вагонов пока не хватает. И штаб принимает решение усилить диспетчерскую службу за счет мастеров-доменщиков девятой печи, чтобы наладить систему грузо-

перевозок, подачи вагонов, оперативной их разгрузки.

Тормозят успешный ход ремонта и неполадки с поставкой оборудования. Управление главного механика задерживает выдачу так называемых «самоваров» (верхних фланцев горячих клапанов — крайне необходимых монтажникам деталей)...

Все эти проблемы технического и организационного порядка в штабе ремонта стремятся решить в кратчайший срок.

...А на второе утро ремонта уже появилась «Молния»: «Досрочно произвели демонтаж пушек бригады слесарей-монтажников И. С. Мелентьева и А. С. Сустигалова. Слава передовикам производства!». Это приступил к работе штаб по организации социалистического соревнования, который будет посредством «Молний», листов «Народного контроля» и «Комсомольского проспекта» оповещать всех о ходе работ. Им же каждое утро будут определяться победители в социальном соревновании предыдущего дня. По условиям соревнования «выполнение или перевыполнение одним из коллективов графика работ, обеспечение фронта работ смежнику» дает право претендовать на переходящее Красное знамя (1-е место), переходящий вымпел (2-е и 3-е место) и денежные премии.

Г. ТИХОНОВ.

ИДЕМ В ЛЕТО

На комбинате началась подготовка цехов и производств к работе в летних условиях. Повсюду создаются специальные комиссии, разрабатываются конкретные мероприятия. В сортопрокатном цехе, например, уже ведутся работы по установке гашения известня на стане «500». На апрель намечены

реконструкция вентиляции постов управления и оконных проемов стана «500», ревизия вентиляционных фанерей и сатураторных установок на всех участках, оборудование новой питьевой точки в вальцетокарном отделении и многие другие

мероприятия. Председателем комиссии по подготовке цеха к работе в летних условиях избран зам. начальника СПЦ В. А. Масленников.

В. РЫЖКИН,
секретарь партбюро СПЦ.

У МЕТАЛЛУРГОВ СТРАНЫ

На Магнитогорском металлургическом заводе проведена работа с целью определения количества окислы на поверхности ускоренно охлажденной до температуры 900—950 градусов катанки из сталей Ст.1, Ст.2 и Ст.3, технологичности ее травления и расхода серной кислоты.

Катанку интенсивно охлаждали с прокатного нагрева на установке конструкции Пеленова, Минаева и Кузнецова, основанной на противоточном водяном охлаждении, в условиях Челябинского металлургического завода.

Установлено, что количество окислы на поверхности ускоренно охлажденного металла составляет около 25 кг/т, а на металле обыч-

ного охлаждения — 33 кг/т. Расход серной кислоты при травлении ускоренно охлажденной катанки составил 32,5 кг/т, при травлении металла обычного охлаждения — 41,1 кг/т. Экономический эффект в результате применения 14 000 тонн ускоренно охлажденного металла составляет свыше 15,4 тысячи рублей.

Криворожским металлургическим заводом совместно с институтом «Центроэнергочермет» разработан и внедрен ударно-инерционный фильтр для очистки воздуха от пыли перед компрессором. Фильтр представляет со-

бой камеру с ванной, наполненной водой или смесью воды с глицерином, над которой расположен сепаратор. Всаиваемый воздух, проходя через сепаратор, очищается от твердых частиц, которые затем попадают в ванну. Периодически жидкость из ванны откачивается в специальные отстойники, где удаляется шлам, а жидкость используется повторно.

Экономия трудовых затрат по очистке воздуха от пыли составляет 2 тысячи рублей в год.

Красногорским огнеупорным заводом совместно

с Донецким филиалом института «ВНИИчерметэнергоочистка» внедрен способ очистки воздуха от пыли на пенофильтрах шамотного цеха № 2. Для этого в оборотную воду, которую отстаивают в специальных отстойниках и затем насосами подают на решетки пенофильтров, добавляют пенообразующий смачиватель ДБ.

Применение пенообразующего смачивателя ДБ позволяет увеличить эффективность пылеулавливания с 81 до 96 процентов и получить экономический эффект 41,4 тысячи рублей в год.

ОТГРУЖАЕМ ПРОДУКЦИЮ В ПУТИ К ЗАКАЗЧИКУ

БОЛЬШИМ спросом пользуется продукция огнеупорщиков ММК на Кузнецком металлургическом комбинате, Карагандинском заводе и различных предприятиях Казахстана. Огнеупорщики никогда не подводят потребителей: всю продукцию отгружают в срок и по заказам. В этом месяце, например, отправлено уже 30 вагонов с огнеупорами. Лучше других организует отгрузку мастер подготовки производства Сергей Ольхович Рубинов.

НА 18 МАРТА в листопрокатном цехе № 5 отгружено потребителям 5950 тонн автомобильного листа, что на 470 тонн превысило плановое суточное задание. Хорошо поработали бригады по отгрузке холоднокатаного и горячекатаного металла, которыми руководят бригадир Альфред Зарипович Насыров и Николай Александрович Роголевич.

А вчера в ночную смену отличились бригады Александра Михайловича Родионова и Игоря Борисовича Бельх. За смену отгружено дополнительно к графику 272 тонны продукции.

В РАЗНЫЕ концы страны отправляют свою продукцию листопрокатчики седьмого цеха. Только в этом месяце отгружено на Калининский, Джанкойский, Александровский, Фрунзен-

ский, Ростовский и другие заводы отрасли машиностроения 14870 тонн гнутых профилей, что на 470 тонн превышает график.

Готовится к отгрузке партия гофрированного листа — продукции второй очереди станов цеха — для Мытищенского, Красноярского и Ставропольского машиностроительных заводов.

Отлично организуют работу своих бригад бригадир приемки и сдачи металла П. С. Дзюра и В. В. Рабаджи. Высокопроизводительно трудятся штабелировщики И. Х. Посларь, В. А. Слободяников и другие.

У СПЕШНО выполняет заказы потребителей коллектив третьего листопрокатного цеха. Часть продукции отправляется за рубеж: в ГДР, Монголию, Венгрию, Кубу. Экспортные заказы первого квартала уже полностью выполнены.

Отлично идет отгрузка продукции ЛПЦ № 3 на различные предприятия нашей страны. Только в марте план по отгрузке белой жести перекрыт на 30 процентов, а по оценочному листу, соответственно, — на 8 процентов.

Тон в работе задают трудящиеся четвертой бригады (бригадир Ю. А. Малахов). Хорошо трудятся штабелировщик А. Ш. Хасанов и машинист крана Н. И. Валюков.

М. ДОВЛИНСКИЙ,
председатель цехового комитета ЛПЦ № 1.

Д ОСРОЧНО и с высоким качеством

стремится в эти дни коллектив механического цеха выполнить заказы для капитального ремонта девятой доменной печи. Добрых отзывов заслуживает труд слесарей механосборочного отделения (начальник участка В. Ганозин). Они досрочно, с гарантийным сроком службы собрали и сдали заказчиком виброгрохота, ролики горизонтальных шиферов. Тон в работе задают В. Маркевич, П. Яценко, Ю. Налимов.

Раньше срока изготовил многие изделия коллектив первого станочного отделения. На правом фланге соревнования — токари В. Марков, А. Смирнов, А. Фомин, у которых норма выработки — не менее 120—130 процентов.

М. БРЕВНОВ,
председатель цехового профсоюза механического цеха.

3 А февраль коллектив листопрокатного цеха № 1 признан победителем в социалистическом соревновании. Взяв в февральские дни ударный темп, труженники цеха не снижают его и в марте.

В этом боольшая заслуга коллектива бригады № 2 (начальник смены И. Гаврилов). С начала месяца на их счету 900 тонн сверхплановой продукции. Только за ночную смену 18 марта было прокатано дополнительно 238 тонн.

Хорошую работу бригады обеспечивает коллектив склада слювов, руководимый И. Коелевым, старшими награвальщиками Н. Смирнов, операторы Р. Исрафилов, П. Сычев и другие.

М. ДОВЛИНСКИЙ,
председатель цехового комитета ЛПЦ № 1.

3 А 18 дней марта сверхплановый счет коллектива обжимного цеха № 2 достиг 204 тонн заготовки.

Трудовое соперничество возглавляет коллектив бригады № 4, он произвел в сверхплановую копилку цеха более 430 тонн металла. Начальником смены в бригаде Г. Я. Ефремов, партгрупоргом — Ю. Д. Дацков. Трудолюбивыми, опытными производственниками зарекомендовали здесь себя старший оператор Ю. П. Попов, машинист пратцен-крана И. Т. Василенко, машинист клешневого крана Д. Х. Байназаров.

Е. МОТОРИН,
секретарь партийной организации обжимного цеха № 2.