

# Магнитогорский МЕТАЛЛ

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

№ 108 (5557)  
Год издания тридцать пятый

ВТОРНИК, 10 сентября 1974 года  
Цена 2 коп.

ПЯТИЛЕТКА:  
ГОД ЧЕТВЕРТЫЙ,  
ОПРЕДЕЛЯЮЩИЙ.  
ВЕСТИ ИЗ ЦЕХОВ



Великому Октябрю —  
достойную встречу!



## Темпы растут

Инициатор почина за достойную встречу 57-й годовщины Великого Октября коллектив тридцать пятого двухвального агрегата в первом мартеновском цехе уверенно наращивает темпы производства после завершения холодного ремонта печи.

Только за пять суток сентября бригады сталеваров Константина Кармановского, Ильи Кириллова, Владимира Сычева и Николая Игина выполнили дополнительно к заданию около тысячи тонн стали. Сегодня средняя продолжительность плавки на агрегате составляет 3 часа 49 минут (плановая продолжительность — 4 часа 3 мину-

ты). Сталеплавыльщики добиваются успеха за счет соблюдения технологических инструкций, рационального использования рабочего времени. Программу двух месяцев (сентября и октября) коллектив печи намерен выполнить к 28 октября и произвести за этот срок 220 тысяч тонн стали.

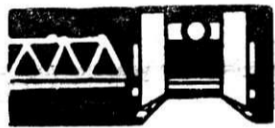
П. БОРИСОВ.

## Выигрыш — безаварийность

Одно из «больших» мест коксовых цехов КХП — рельсовые пути движения электровозов и тушильных вагонов. Особенно быстро выходят из строя шпалы, которые разъедаются водой, содержащей различные химически активные вещества, да и конструкция тушильного вагона такова, что при загрузке давление на рельсы неравномерно, а это — дополнительный фактор преждевременного износа шпал — даже железобетонные не выдерживают. В последнее время состояние путей на батареях ухудшилось настолько, что коксохимики приняли решение в сжатые сроки их обновить: заменить часть шпал, уложить более тяжелые рельсы «Р-65». Считанные недели потребовались для того, чтобы с минимальными потерями в производстве заменить около полукилометра путей.

Работы близятся к концу. На днях на участке 13—14 коксовых батарей была очередная «производственная пауза». Дружно работали и технологи, и цеховые ремонтники под руководством начальника участка Д. В. Мельникова и помощника начальника цеха по механическому оборудованию А. А. Сердечного. Умело, можно сказать, профессионально действовали при замене рельсов и шпал бригадир слесарей Ф. И. Дергунов, слесарь Б. Хазыров, газозвонщики Л. П. Чуватов и Л. С. Кулаков. И выполнили работу, как было намечено за два часа.

Б. ЮРЬЕВ.



## БЕЗ БРАКА

Листопрокатчики первого цеха уверенно начали сентябрь. Коллектив четвертой бригады, где начальником смены Анатолий Евдокимов, за шесть суток прокатал дополнительно к заданию 720 тонн доброкачественного листа. На счету этой бригады — ни одной тонны брака. В этом заслуга нагревальщика А. Лунова, оператора П. Хребина, вальцовщика А. Харченко, старшего резчика А. Вишняко-

го и их коллег, обеспечивших на своих участках четкое соблюдение технологических инструкций.

Коллектив третьей бригады, прокатавший сверх плана 426 тонн листовой стали в течение шести дней, занимает второе место во внутрицеховом социалистическом соревновании. Здесь начальник смены Борис Плотников хорошо организовал производство на всех участках. С начала месяца также не выдано ни одной тонны бракованной продукции. В работе выделяются старший нагревальщик Е. Попов, старшие вальцовщики Г. Солоненко, Н. Челлищев и многие другие.

Н. ЕМЕЛЬЯНОВ,  
секретарь партийной  
организации ЛПЦ № 1.

## У МЕТАЛЛУРГОВ СТРАНЫ

Изготовлены и испытаны в углеподготовительном и коксовом цехах Донецкого коксохимического завода опытные образцы устройств лопастного и вибро-ударного действия для очистки поверхности нижней ветви ленты конвейера от налипшего материала.

Испытанные устройства обеспечивают удовлетворительную очистку поверхности ленты от налипшего материала, позволяют уменьшить засорение конвейерных галерей и снизить затраты труда на их уборку. Опытные образцы очистных устройств сданы в промышленную эксплуатацию.

На Ново-Криворожском горно-обогатительном комбинате разработана новая технология введения извести в агломерационную шихту. Определены параметры спекания и качество агломерата, полученного из шихты, приготовленной путем совместного дробления извести с различным количеством концентрата. Оптимальным является дробление извести с 10 процентами концентрата. Внедрение новой технологии подготовки шихты позволило повысить удельную производительность агломерационной установки на 9,6 процента.

Подготовлено ОНТИ.

Труженики коллектива теплоэлектроцентрали стремятся внести свой весомый вклад в дело выполнения заданий четвертого года девятой пятилетки.

На снимке: машинист котлов Кимал Султанович Шагалеев, обслуживающий мощные установки. На счету передовика многие тонны сэкономленного условного топлива.

Фото Н. НЕСТЕРЕНКО.



## СОРЕВНУЮТСЯ ДОМЕНЩИКИ СТРАНЫ. ЗА 100 МИЛЛИОНОВ ТОНН ЧУГУНА

### Слово свое сдержим

Отлично работал в августе коллектив первой доменной печи. За 28 дней на его счету было 1406 тонн сверхпланового чугуна. Мы встретились с мастером этого агрегата А. А. Малышевым и попросили его рассказать о работе бригады, которую он возглавляет.

— Бригада № 1, — говорит Алексей Александрович, — дружная рабочая семья. Успешно трудятся рядом со старшим горновым Федором Копейкиным горновы Н. Чехомов, Ю. Татауров и А. Черемных. Никогда не задерживает загрузку печи машинист вагон-весов коммунист Ю. Левашов. В августе, правда, мы не заняли ведущего места в соревновании среди бригад, но выпуск плавков по графику вы-

полняется на 100 процентов.

— Что можно сказать о качестве выплавляемого вами металла?

— Бракованной продукции у нас нет.

— Есть ли на печи экономия сырья и топлива?

— Да. Наш коллектив борется за бережливое расходование агломерата, кокса и природного газа. В этом году обязательство их сэкономить на 120 тысяч рублей. Свои обязательства мы давно уже перевыполнили. За 27 суток этого месяца расход агломерата на производство одной тонны чугуна на нашей печи ниже планового на 28 килограммов, кокса — на 17.

— Какие трудности мешают работать более производительнее?

— Несвоевременная по-

становка шлаковозной и чугуновозной посуды. Так, 15, 17 и 21 августа не по графику были поданы чугуновозные ковши.

— Какая производственная задача стоит перед коллективом в настоящее время?

— Главная задача — выполнение годовых социалистических обязательств. Ведь до конца года мы должны выдать дополнительно к плану 7000 тонн чугуна. С этой целью за оставшиеся четыре месяца наши горновы должны выплавить не менее пяти тысяч тонн сверхпланового металла. Дело трудное, но выполнимое. Уверен, что слово свое наш коллектив сдержит.

Интервью вел  
В. ЧЕРТОВИКОВ.  
Газета «Тагильский металлург».  
Нижнетагильский металлургический комбинат.

## Дружбе крепнуть

В этом году коллектив нашей первой доменной печи соревнуется с доменщиками второй печи Коммунарского металлургического завода за увеличение производства ферромарганца, улучшение его качества, экономии кокса и руды. Участники соревнования ежеквартально обмениваются информацией о ходе выполнения принятых социалистических обязательств, о внедрении новшеств в области техники, экономики, организации производства.

В нашем цехе побывала делегация коммунарских доменщиков, возглавляемая председателем цехового комитета профсоюза В. И. Бутенко. На состоявшемся профсоюзном собрании были подведены итоги работы двух коллективов за минувшее полугодие.

Наши друзья из Коммунарского завода по-прежнему работают слаженно и дружно.

наших горновых, четкое распределение обязанностей, взаимозаменяемость. Нашим друзьям понравились также удобные размещенная бурмашина с дистанционным управлением и устройство для скачивания шлака.

Горновы, машинисты вагон-весов и газозвонщики нашего цеха охотно поделились с друзьями по соревнованию опытом работы. В свою очередь, наши друзья рассказали о мероприятиях, осуществление которых поможет им выйти из прорыва и занять ведущее место в соревновании.

И. ПАНФИЛОВ,  
председатель комитета профсоюза доменного цеха.  
Газета «Днепропетровский металлург».  
Завод «Запорожсталь».