

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

№ 32 (6771)
Газета выходит с 5 мая 1935 года

ЧЕТВЕРГ, 18 марта 1982 года
Цена 2 коп.

СОРЕВНОВАНИЕ ДЕНЬ ЗА ДНЕМ

Общекombинатский штаб социалистического соревнования сообщает

По итогам 18-й недели соревнования в честь 60-летия образования СССР победителями признаны коллективы:

рудника (сверх плана добыто 10064 тонны сырой руды); листопркатного цеха № 4 (дополнительно к плану отгружено 2260 тонн проката); листопркатного цеха № 7 (план отгрузки перекрыт на 204 тонны); цеха подготовки составов (график подачи составов выполнен на 99,8 процента); кузнечно-

прессового цеха (производственный план выполнен на 112,6 процента); цеха промышленной вентиляции (норма выработки на монтаже вентенстем перекрыта на 17 процентов); вагонного цеха (план ремонта вагонов выполнен на 100 процентов).

Среди коллективов агрегатов победителями признаны коллективы: доменной печи № 6, мартеновских печей № 20, 33, блюминга № 3, станов 2350 и трехклетевого.

В ЧЕСТЬ СЪЕЗДА ПРОФСОЮЗОВ

ГЛАВНОЕ - КАЧЕСТВО

Накануне открытия съезда профсоюзов в коллективе третьей бригады дробильно-обогатительной фабрики № 5, руководимой В. М. Бахаревым, состоялось сменное встречное собрание. Председатель коллектива, победитель цехового соревнования за февраль, решил ознаменовать дни работы съезда повышенным качеством концентрата. Понимая, что улучшение работы доменников невозможно без активной помощи смежников, труженники третьей бригады призвали весь коллектив фабрики добиться максимального снижения влаги и дальнейшего увеличения доли железа в концентрате.

Повышенное внимание качеству продукции не случайно становится главной заботой фабричного коллектива. Один из крупнейших поставщиков доменного сырья, он сейчас работает со значительным превышением плана и социалистических обязательств. Основным теперь становится, при сохранении достигнутых темпов работы, резкое повышение качества. Пример третьей бригады показывает, что в этом отношении у всего коллектива фабрики немало резервов.

С. АНДРЮШИН,
председатель комитета профсоюза рудообогатительных фабрик.



На правом фланге пятилетки

Коллектив сталеплавильщиков первого мартеновского цеха является одним из лидеров в социалистическом соревновании не только на нашем комбинате, но и в целом по отрасли. Здесь в прошлом году перешагнули восьмимиллионный рубеж по выплавке стали. По итогам работы четвертого квартала первого года одиннадцатой пятилетки коллективу цеха присуждено первенство во Всесоюзном социалистическом соревновании с вручением переходящего Красного знамени Министерства черной металлургии СССР и ЦК профсоюза отрасли. Это знамя было вручено на собрании партийного, профсоюзного, комсомольского и хозяйственного актива, представителей трудовых коллективов.

На снимке: представители коллектива с переходящим Красным знаменем.
Фото Н. Нестеренко.

НАШИ ПОДАРКИ

Торжественные сменные встречные собрания, посвященные открытию в Москве XVII съезда профсоюзов страны, состоялись в третьем мартеновском цехе.

О значении съезда в жизни профсоюзных организаций, о тех конкретных вопросах, которые намечены к обсуждению на форуме членов профсоюза, рассказали товарищам по работе выступавшие. Так, на собрании бригады № 1 с интересом были заслушаны выступления машиниста разливочного крана А. В. Петровского и мастера производства П. В. Чернышского.

Труженицы цеха решили отметить открытие съезда высокопроизводительным и качественным трудом. 15 марта, несмотря на то, что печь № 17, входящая в тройку самых производительных печей цеха, выведе-

на в ремонт, коллектив третьей мартеновской успешно справился с планом суток. Отличной работой ознаменовал предсезонную неделю коллектив мартеновской печи № 20. В ходе ее сталеварские бригады под руководством опытных сталеваров В. М. Первалова, В. П. Богданова, Г. Е. Плотникова и А. П. Фомина добились увеличения сверхпланового счета марта до 900 тонн, продолжив работу по сокращению продолжительности плавок и снижению расхода жидкого чугуна. В ногу с лидерами шагают коллективы 14-й, 15-й и 18-й печей, которые также имеют на сверхплановом счету сотни тонн стали.

П. ШИРШОВ,
секретарь парторганизации мартеновского цеха № 3.

К НОВЫМ ВЫСОТАМ

Объединенное сменное встречное собрание состоялось 16 марта в коллективе бригады № 3 листопркатного цеха. На нем присутствовали работники стана 2350 и адъюстажа. Собрание было посвящено открывшемуся в этот день в Москве съезду профсоюзов страны.

Ударным трудом встретили открытие съезда технологические бригады цеха. С начала марта неплохо идут дела на стане 4500. А в ходе предсезонной недели выправилось положение и у их коллег со стана 2350. Более того: коллектив этого стана по итогам недели был признан одним из победителей в общекombинатском социалистическом соревновании. Особенно отличился коллектив первой бригады стана, возглавляемый мастером В. М. Гришным. Средне-

сменная выработка здесь составила 121 процент. А всего на их сверхплановом счету за полторы декады марта 647 тонн листового проката. Тем самым труженники бригады сделали съезду отличный подарок. Профессиональным умением, высоким чувством долга отличается работа старшего оператора Н. А. Кузнецова, вальцовщика В. Н. Долгушина, оператора А. Ф. Байдерина, хорошо зарекомендовала себя на производстве молодая ученица оператора Л. Кузьмичева.

В дни работы съезда технологи цеха наметили достигнуть новых производственных высот.

Г. САМАРИН,
председатель комитета профсоюза листопркатного цеха.

◆ К ремонту седьмой доменной печи

ПОДГОТОВКА В РАЗГАРЕ

Полным ходом идет подготовка к ремонту седьмой доменной печи. Агрегат будет остановлен в двадцатых числах марта. Сейчас проводятся совещания участников предстоящего ремонта, специалистов и руководителей доменного цеха и комбината. В цехах управления главного механика ведется интенсивная работа по выполнению заказов для обновления домны.

Намеченный ремонт второго разряда займет, как предусмотрено графиком, восемь суток. Обычно кампании, подобные предстоящей, длятся значительно дольше. Но

состояние самого агрегата вполне удовлетворительно. Поэтому программа ремонта несколько сокращена.

Большие работы придется выполнить коллективу управления № 1 треста Уралдомремонт. Предстоит осуществить ремонт купола печи, заменить засыпной аппарат и колошниковую защиту. Нужно также сменить все 16 раструбов — так называемых «граммофонов» — кольцевого воздухопровода горячего дутья.

Вместе с ремонтниками первого управления придут на седьмую печь их коллеги из второго управления того же треста. Им поручается ремонт вагон-весов и бункеров

сырья. Объемы этой работы сравнительно невелики, но здесь нужны высокое качество и точность.

Коллектив шестого специализированного управления треста Уралчерметремонт займется литейным двором. Здесь предстоит заменить копер коксовой мелочи и шлаковый открьлок.

В эти дни заканчивается обсуждение графика скорого ремонта, уточнение конкретных заданий его участников. Активизируется изготовление деталей и оборудования для монтажа на седьмой домне. Подготовка к ответственной кампании подходит к концу.

С. КУЛИГИН.

ИЗВЕЩЕНИЕ

23 марта в 17 часов в актовом зале ЦЛК состоится заседание общекombинатского постоянно действующего производственного совещания по вопросу: «Укрепление трудовой дисциплины и дальнейшее сокращение текучести кадров».

Докладчик — начальник отдела кадров комбината Буйвид Б. И.

На совещание приглашаются все члены ПДПС, главные специалисты, начальники управлений, производств, цехов, лабораторий и отделов, председатели цеховых профсоюзов, секретари партийных и комсомольских организаций, рационализаторы и новаторы производства.

Президиум ПДПС.

У МЕТАЛЛУРГОВ СТРАНЫ

металлов совместно с Краматорским металлургическим заводом на крупноразмерном стане 620 освоено производство низкорытного профиля размером 180×16×10 мм. При его изготовлении применяют систему прямополочных калибров с чередованием открытых и закрытых фланцев.

Приведены технологические параметры прокатки по калибрам (вытяжка, уширение, обжатие, усилие, момент прокатки и т. д.). Прокатку профиля осуществляют из квадратных заготовок со стороной 170 мм из стали 30ХМА в восьми ящичных и пяти фасонных калибрах по схеме: четыре прохода в обжимной клетке, пять — в предчистовой и четыре — в чистовой. Температура начала прокатки составляет 1170, а конца — 960°С.

В соответствии с разработанной технологией и калибровкой прокатана промышленная партия профиля, удовлетворяющая требованиям заказчика.

На Череповецком металлургическом заводе разрабо-

тана и внедрена схема контроля и управления инжекторами коксового газа на газораспределительном пункте (ГРП-1) в газовом цехе.

Схема предусматривает контроль и регулирование расхода коксового газа через инжекторы, как непосредственно с ГРП-1, так и дистанционно из диспетчерской газового цеха. Для этого в диспетчерской и на ГРП-1 установлены вторичные показывающие приборы контроля параметров коксового газа и пульта управления исполнительными механизмами дросселей коксового газа.

Схема позволяет вести непрерывный контроль за работой инжекторов и более оперативно управлять режимом их работы, что позволяет сократить потери коксового газа на 0,7 процента.

Экономический эффект от внедрения схемы контроля и управления инжекторами составил 30 тыс. рублей в год.

На Череповецком металлургическом заводе на электродвигателях, имеющих

большое время пуска (эксгаустеры, вентиляторы, дымососы), максимальная защита настроена с выдержкой времени, зависящей от длительности пуска двигателя, поэтому при неисправности приводного механизма, заклинивании подшипников обмотка двигателя перегревается и выходит из строя.

Разработана и внедрена схема максимальной токовой защиты с ускорением действия после окончания пуска двигателя, которая быстро отключает его при заклинивании механизма или подшипников, а также при внутренних повреждениях двигателя.

На Ново-Криворожском горно-обогатительном комбинате предложено бывшие в употреблении ведущие колеса экскаватора ЭКГ-8И использовать в качестве тяжелых. Для этого необходимо отрезать кулачков обрезать керосинорезом, а колеса расточить на токарном станке до внутреннего диаметра 325 мм.

ОНТИ.

Украинским научно-исследовательским институтом