

Магнитогорский МЕТАЛЛ

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

№ 112 (5931)
Газета выходит с 5 мая 1935 года

СУББОТА, 18 сентября 1976 года
Цена 2 коп.

СКОРО РЕМОНТ ДОМНЫ № 2

НАКАНУНЕ

Через несколько дней погаснет во второй домовой печи огонь, и горновые уступят свои рабочие места ремонтникам.

— Многие уже говорились об уникальности реконструкции, — рассказывает начальник домночного цеха Николай Михайлович Крюков, — необходимо онежить старую домну, а на ее месте построить новую. И все это за какие-то 60 суток. Срок очень жесткий, если учитывать, что на комбинате подобная работа проводится впервые, да и в целом по Союзу подобных грандиозных мероприятий можно пересчитать по пальцам. К слову, одновременно с нашей будет проходить реконструкция домны на Запсибе. Но там домна будет заменена способом «надвижки» — рядом со старой строится новая, старую сносят и на фундаменте надвигают новую. Многих специфических трудностей, таких как у нас, там избегают и срок ремонта у них побольше — 90 суток.

Заканчивают выполнение последних заказов цехи УГМ, где особенно большая тяжесть работ приходится на коллективы ЦМК и механического цеха. Каждый день в комнате рапортов домночного цеха собираются представители участков ремонта, где оперативно решаются все возникающие вопросы, координируются действия.

Говорит заместитель начальника СУ № 6 Александр Семенович Белопузов:

— Не только в плане технического должны мы видеть свою задачу — рабочие будут дружно трудиться только в случае, когда каждый — а будет работать около 500 человек — уяснит до конца уникальность ремонта, его цель и значение. Проводим рабочие собрания в бригадах, где обсуждаем перспективы. Создан в управлении штаб ремонта, в ведении которого будет, в частности, организация социалистического соревнования. Предстоит сделать многое — реконструкция литейного открытка, двухэтажное помещение КИП, реконструкция скиповой ямы, делаем 2 вентиляционные установки на бункерной эстакаде — облегчены будут условия труда домночников. Работы хватает уже и сейчас, добавлю трудностей поддержки документации, многие чертежи стали прибивать только в последние дни.

А коллектив Уралдомна-ремонта занят на контрольной сборке узлов домны «Комсомолки» на специальной стеновой площадке. Символическое название носит этот стенд — «Байконур». Печь — ветеран Магнитки будет переоборудована по последнему слову техники.

К. ИВАНОВ.

ГОД XXV СЪЕЗДА КПСС ГОД УДАРНОГО ТРУДА!

СВОЕВРЕМЕННАЯ
ОТГРУЗКА ПРОДУКЦИИ
— ДЕЛО ЧЕСТИ
НАШЕГО КОМБИНАТА

На 1 000 тонн

продукции, отгруженной потребителям, сократили отставание от графика отгрузки прокатки комбината за 15 и 16 сентября. Это заслуга коллективов листопрокатного цеха № 3, который имеет на сверхплановом счету 2000 тонн продукции, отправленной потребителям; листопрокатного цеха № 5, сократившего отставание с 12 до 10 тысяч тонн. На 230 тонн уменьшил долг коллектив листопрокатного цеха № 1.

Ровно, в пределах графика, продолжают вести отгрузку в шестом и седьмом листопрокатных цехах.

По-прежнему тяжелое положение в сортопрокатном, листопрокатном и четвертом листопрокатном цехах. Нарастает долг по отгрузке коллектив проволочно-штрипсового цеха.

Н. ВЛАДИМИРОВА.

УРОЖАЙ —
ЗАБОТА ОБЩАЯ

Поработали на совесть

Семь раз выезжали трудящиеся листопрокатного цеха № 7 на уборку урожая. На площади в восемь гектаров, отведенной им в Молочно-овощном совхозе, не осталось ни клубня картофеля. В субботниках участвовали 420 человек, и все работали на совесть. Но особенно отличились коллективы бригады № 3 (старший — начальник смены В. Кочубеев) и электрослужбы (старший — помощник начальника цеха по электрооборудованию Г. Белавин). Администрация Молочно-овощного совхоза выразила этим двум коллективам благодарность за качественную уборку картофеля, хорошую организацию работы.

Следует отметить и труд специальной бригады по подготовке полей к уборке, которую возглавлял старший вальцовщик Р. Алексеев.

В. АХМАДИЕВ,
секретарь партбюро
ЛПЦ № 7.

ИДЕМ В ЗИМУ

Сдерживает снабжение

В стадии завершения находится ремонт снегоуборочных и снегоочистительных машин, который проводят ремонтники мехмастерских цеха пути. Их работу принимает специальная комиссия, которая очень строго оценивает качество ремонта.

По плану нам полагалось полностью подготовить к работе и поставить в резерв для применения во время зимних аварийных ситуаций 3 электровоза, 3 тепловоза, 100 вагонов. Сегодня все эти цифры перекрыты: поставлено в резерв 4 электровоза, 5 тепловозов, 169 различных вагонов.

Продолжаются строительные работы на станции Кольцевая, в стадии завершения ремонт кабельных линий гаража размораживания станции Входная.

Однако многое еще только предстоит сделать. Сдерживает подготовку наших цехов к зиме плохое снабжение металлоконструкциями, аккумуляторными батареями и т. д.

А. КРУТСКИХ,
начальник производственно-технического
отдела ЖДТ.

РЕПОРТАЖ

БОЛЬШЕ ДВУХ НОРМ!

Такая смена, как сегодня, редко выпадает на долю работников адъюстажа листопркатного цеха № 3. Железнодорожники выполнили все заказы: подали с утра сразу 16 вагонов, так что за смену предстоит отгрузить потребителям около 1000 тонн черной и белой жести вместо обычных 400.

Не правда ли, непростое превысить обычную норму в два с половиной раза?

Но решение этой задачи под силу коллективу второй бригады, в котором отгрузкой руководит Леонид Иванович Кириченко. По словам старшего мастера адъюстажа Николая Михайловича Кононова, бригада Кириченко — одна из самых боевых на участке отгрузки. Объясняется это тем, что все ее члены имеют в среднем стаж работы около десяти лет, все — ударники коммунистического труда.

Рампа железнодорожных путей до конца забита вагонами. Бригада Кириченко действует четко и слаженно. Одна за другой по команде штабелеровщиков Петра Герасимовича Якушенкова и Галимьяна Галимовича Галимова плавно опускаются пачки и рулоны металла в вагоны. В кабинах мостовых кранов — опытные ма-

шинисты Таисия Алексеевна Рындина и Тамара Павловна Кислякова. Они в совершенстве знают крановое оборудование, обращаются с ним бережно, по-хозяйски, потому что так послушны огромные машины, которыми управляют женщины.

Отлично справляется со своими обязанностями по подготовке вагонов под погрузку и подбору металла штабелеровщик Надежда Александровна Чаузова. Да, коллектив настроен по-боевому. И сегодня, благодаря его оплощенности, опыту, большой работоспособности, белой и черная жести Магнитки пойдет не только за пределы нашего города, но и на Кубу, в Румынию, ГДР. 8 вагонов белой жести, 5 вагонов экспортного металла и 3 вагона оцинкованного листа отправят листопркатчики третьего цеха своим потребителям.

500 тонн отгруженного металла сверх плана добавит на свой счет коллектив второй бригады, а общий сентябрьский сверхплановый счет по отгрузке прокатной продукции в третьем цехе достигнет 2600 тонн. Сегодня — это лучший цех на комбинате по отправке металла потребителям.

В. ЛЕНСКАЯ.

ГЛАВНОЕ СЕГОДНЯ — ЭКОНОМИТЬ МЕТАЛЛ

УЛУЧШАЯ ТЕХНОЛОГИЮ

Десятки рационализаторов третьего листопркатного цеха работают сегодня над предложениями, направленными на уменьшение расхода металла при производстве проката. И делают это довольно успешно.

Полным ходом идет в цехе внедрение предложения вальцовщиков В. М. Зорина, В. Н. Еремченко, А. В. Медовикова, В. П. Юшина, А. Я. Зимина «Новый режим разогрева валков пятиклетьевого стана при разгрузке пятой клетки путем ее замедления». Согласно предварительным расчетам, это новшество позволит улучшить качество жести, сократить выход брака на 30 тонн в год.

Издавна «узким местом» считалась у листопркатчиков система контроля за выходом разнотолщинного металла. Благодаря творческому поиску старшего мастера Е. В. Шубина, мастера электрослужбы С. В. Абраменкова, электромонтеров Ю. А. Дурманенко и А. И. Шеметова, разработан новый способ контроля толщину листа на пятой клетке с сигнализацией об ограничении предела регулирования. Экономический эффект от внедрения этого предложения 15—16 тысяч рублей в год.

З. САДЫКОВ,
уполномоченный по
работе БРИЗа ЛПЦ № 3.

Магнитогорск — Кузнецк — П. Пазов

Итоги выполнения производственного плана за 12 дней сентября 1976 года по Магнитогорскому, Кузнецкому и Нижнетагильскому металлургическим комбинатам (в процентах)

	ММК	КМК	НТМК		ММК	КМК	НТМК		ММК	КМК	НТМК
Чугун	98,8	99,5	99,0	Прокат	74,3	85,5	80,1	Руда	96,5	102,4	100,0
Сталь	99,9	97,5	98,9	Кокс	97,5	99,1	100,1	Агломерат	97,3	98,3	98,1
								Огнеупоры	103,0	80,7	90,3

Итоги выполнения производственного плана за 12 дней сентября 1976 года по цехам и агрегатам (в процентах)

ММК			КМК			НТМК		
Доменный цех	98,8		Доменная печь № 1	101,4		Доменный цех № 1	98,9	
Доменная печь № 2	97,9		Доменная печь № 3	101,2		Доменная печь № 4	96,6	
Доменная печь № 3	100,3		Доменная печь № 2	98,8		Доменная печь № 3	95,5	
Доменная печь № 4	98,3		Мартеновский цех	97,3		Мартеновский цех № 2	98,3	
Доменная печь № 6	102,0		Мартеновский цех	97,3				
Доменная печь № 7	102,0		Мартеновская печь № 2	90,4				
Мартеновский цех № 2	100,1		Мартеновская печь № 3	99,0				
Мартеновский цех № 3	101,6		Мартеновская печь № 10	104,4		Мартеновская печь № 17	100,3	
Мартеновская печь № 2	96,8		Мартеновская печь № 7	103,7				
Мартеновская печь № 3	107,4		Мартеновская печь № 8	96,9				
Мартеновская печь № 11	84,9		Мартеновская печь № 15	100,8				
Мартеновская печь № 12	101,7		Обжимный цех	98,3				
Мартеновская печь № 13	100,4							
Мартеновская печь № 22	103,6							
Мартеновская печь № 25	99,8							
Обжимный цех № 1	96,1							
Блюминг № 2	97,3					Блюминг	81,2	
Бригада № 2 блюминга № 2	100,1					Бригада № 2 блюминга	88,3	
Среднеплитовой стан	103,8		Листопркатный цех	73,1				
Стан «500»	98,8		Среднесортный стан	80,1				
Копровый цех № 1	93,6		Копровый цех	99,0		Копровый цех	96,8	
ЖДТ	104,7		ЖДТ	103,9		ЖДТ	101,0	

У МЕТАЛЛУРГОВ СТРАНЫ

Институтом горного дела (г. Свердловск) проанализированы способы исключения просыпи материалов по трассе ленточных конвейеров. Установлено, что наилучшим способом является переворот нижней ветви ленты после головного барабана чистой стороной вниз, а у концевых барабанов — наоборот. Описана конструкция става ленточного конвейера, обеспечивающая попадание просыпи с верхней ленты на нижнюю и доставки ее к погрузчику в хвостовую часть конвейера.

Для механизации уборки просыпи под приводными станциями конвейеров предложена схема реконструкции грязевого конвейера, обеспечивающая подбор просыпи по длине всей приводной станции и подачу ее на ленту последующего конвейера или в приемный бункер.

Внедрение устройства для переворота ленты конвейера на предприятиях Минчермета СССР позволит получить экономический эффект около 6 млн. рублей в год.

Материал подготовлен
сотрудниками ОНТИ
комбината.