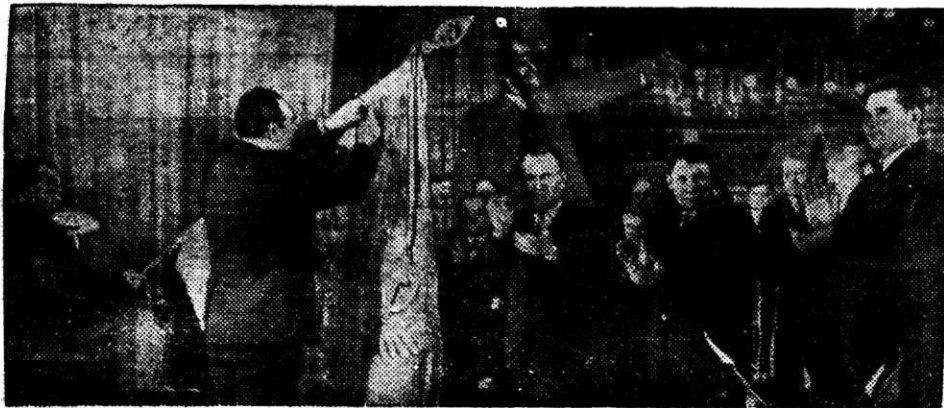




Вручение ордена Ленина комбинату. Министр черной металлургии СССР, член ЦК КПСС И. П. Казанец прикрепляет орден Ленина к знамени комбината; в зале торжественного собрания. Фото Н. Нестеренко.



СЕГОДНЯ В НОМЕРЕ:

- Второй орден Ленина на знамени металлургов Магнитки
- Трудящиеся комбината обсуждают проект Директив XXIV съезда КПСС по новому пятилетнему плану
- Поддерживая почин доменщиков
- «Работать лучше!». С отчетно-выборной конференции группы народного контроля комбината
- На письмо читателя отвечает заместитель начальника отдела общественного питания Р. Ясько
- Вы и Ваш ребенок. Навстречу родительской конференции
- У физкультурников паровозодуховный электростанции

МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

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

№ 26 (5003)
Год издания 32-й

ВТОРНИК, 2 марта 1971 года

Цена 2 коп.

ОБСУЖДАЕМ

ПРОЕКТ

ДИРЕКТИВ

XXIV СЪЕЗДА

КПСС

ПО НОВОМУ

ПЯТИЛЕТНЕМУ

ПЛАНУ

ИНИЦИАТИВА ДОМЕНЩИКОВ ПОДДЕРЖАНА

Инициатива доменщиков, решивших в ознаменование предстоящего XXIV съезда провести в марте месячник ударного труда, нашла широкий отклик среди тружеников комбината. Повсюду прошли живые обсуждения почина коллектива коммунистического труда, и, поддерживая его, металлурги на своих рабочих собраниях приняли повышенные социалистические обязательства в честь съезда.

Коллектив четвертого литейного цеха провел в феврале «генеральную репетицию»: он отлично поработал в минувшем месяце, напряженную борьбу за выполнение февральской производственной программы увенчала уверенная победа, принесшая ему большое количество сверхплановой продукции. Особенно успешно дей-

ствовала бригада стана 2500 горячей прокатки, возглавляемая начальником смены А. И. Стариковым (мастер производства А. В. Какутьев, партгруппорг А. В. Токарев). Она выдала больше всех проката. Только за двадцать пять дней месяца она внесла в свой сверхплановый актив 2780 тонн металла.

Есть свои маяки соревнования и на слябинге. Их достижения — программа действий для каждого работника слябинга, особенно сейчас, когда началась ударная вахта. Коллектив слябинга взял обязательство за время месячника прокатать сверх плана тысячу тонн металла.

Среди сталеплавильщиков мартеновского цеха № 2 в соревновании за достойную встречу XXIV съезда КПСС

в этом году очень сильными соперниками показали себя коллективы первой и двенадцатой печей. Тех самых печей, которые еще в прошлом году были в цехе далеко не на лучшем счету.

В январе на мартеновском агрегате № 1 совместными усилиями бригад сталеваров В. З. Дмитриенко, А. И. Савченко, В. Д. Локтилова и А. Г. Глазкова было выдано сверх плана более 300 тонн металла. А коллектив печи № 12, возглавляемый сталеварами Н. И. Анисимовым, В. Н. Колосовым, В. Е. Цыгановым и Н. Р. Шапошниковым, перекрыл месячное задание более чем на 600 тонн металла.

В феврале оба эти коллектива приплюсовали к плану еще примерно по триста тонн стали каждый. Так что можно не сомневаться, они внесут свой достойный

вклад и в выполнение обязательств, принятых в цехе на период месячника ударной вахты.

Труженики обжимного цеха тоже сочли для себя возможным поддержать инициативу доменщиков. Еще до того, как был обнародован почин работников доменного цеха, в обжимном цехе разработали свой план улучшения работы в марте. Коллектив обязался прокатать в этом месяце по 3 тысячи тонн сверхпланового металла на каждом блюминге, уменьшить выход брака на 10 процентов, внедрить рационализаторских предложений на 40 тысяч рублей, увеличить подачу транзитного металла и сократить простои сортовых станов и блюмингов на 10 процентов. Трудящиеся всех участков цеха полны решимости сдержать свое слово.

Совершенствуем оборудование

Оборудование наших сортопрокатных станов не всегда позволяет выпускать продукцию с достаточно точными размерами, поэтому она во многих случаях подвергается дополнительной токарной обработке или калибровке.

Проект Директив XXIV съезда КПСС по пятилетнему плану развития народного хозяйства на 1971—1975 годы определяет большие задачи для нас, прокатчиков. В частности, мы должны увеличить выпуск экономичных видов проката, в первую очередь профилей высокой точности.

В нашем цехе уже ведутся работы по совершенствованию прокатного оборудования. Например, на стане 300 № 1 заменяется старая клеть на предварительно напряженную прокатную клеть на подшипниках жидкостного трения. Мы должны осуществить быстрый монтаж нового оборудования. Нам же предстоит и освоение новой клетки. Все зависящее от нас постараемся успешно выполнить.

А. ГОРЮНОВ,
старший электрик стана 300 № 1.

Курс взяли правильный

Успешное решение производственных задач и повышение эффективности производства невозможны без внедрения новой техники, новой технологии. Не случайно проект Директив XXIV съезда КПСС требует от нас «создавать и внедрять принципиально новые орудия труда, материалы и технологические процессы...», а также ускорить замену и модернизацию морально устаревших машин и агрегатов.

В вальцетокарном отделении нашего цеха идет постоянное обновление механизмов. Сейчас мы устанавливаем новый уникальный наплавочный станок, который будет наплавлять валки для второго блюминга. Наплавные валки более экономичны и обладают рядом преимуществ. Во-первых, они значительно дольше служат производству. Во-вторых, позволяют стану работать на максимальных скоростях, так как диаметр валка за весь период службы остается постоянным.

Совсем недавно мы установили и пустили в действие новейший токарно-винторезный станок. Благодаря ему возросла производительность труда, улучшилось качество обрабатываемых валков для мелкосортных станов.

Курс, взятый на техническое перевооружение, мы будем держать всегда.

А. ЦЫМБАЛОВ,
механик вальцетокарного отделения сортопрокатного цеха.

...А КАК ИДУТ ДЕЛА У САМИХ ИНИЦИАТОРОВ?

На Рижском ордена Ленина электромашиностроительном заводе внедрена установка для гидрообеспыливания воздушной среды в литейном цехе, представляющая собой металлический трубопровод, проложенный по нижнему поясу ферм перекрытия цеха и прикрепленный к фермам подвесками.

К основному трубопроводу с обеих сторон приварены под углом 90 градусов друг

к другу отводы, на концы которых подвешены форсунки-туманообразователи, распыливающие воду при помощи насоса до мельчайших частиц. Шаг отводов — 3,2 метра. Площадь распыления одной форсунки — 9 квадратных метров. Важнейшим условием получения высокодисперсной водяной пыли является вы-

сокое давление в магистрали. Каждые 2 часа включается мотор насоса (о включении рабочие оповещаются сиреной), вода подается в трубопровод и форсунками туманообразователями распыляется. Обеспыливание проводится в течение 2—3 мин. Расход воды — 10 литров в минуту на один

К тому времени, когда

пересмотренные обязательства были выполнены, вперед вышли коллективы седьмой и восьмой доменных печей. За двадцать пять дней февраля они записали на сверхплановый счет соответственно 1833 и 1037 тонн чугуна, сэкономив на каждой тонне по три и пятнадцать килограммов кокса. Март несомненно будет для доменщиков месяцем ударного труда, новых успехов.

Б. МАЕВСКАЯ.

УГОЛОК ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ РАБОТА БЕЗ ПЫЛИ

При работе установок происходит не только очистка воздуха от пыли, но и понижение температуры в цехе. После выключения установки вся система продувается сжатым воздухом. Внедрение установки для гидрообеспыливания резко улучшило условия труда в литейном цехе.