

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

№ 134 (7026)
Газета выходит с 5 мая 1935 года

ВТОРНИК, 15 ноября 1983 года
Цена 2 коп.

ОПЕРЕЖАЯ ВРЕМЯ

Неоднократные победители

Стабильно работает с начала года коллектив четырехклеточного стана пятого листопрокатного цеха. Не раз он выходил победителем недельного соревнования среди агрегатов предприятия. На стане лучшие показатели у коллектива первой бригады, которым руководят мастер А. В. Петренко и старший вальцовщик А. Ф. Дошечкин.

За десять месяцев текущего года первая бригада записала на свой сверхплановый счет более трех с половиной тысяч тонн проката.

За восемь смен, отработанных в ноябре, коллектив бригады прокатал дополнительно еще 700 тонн металла.

Слаженно и умело работает на протяжении ряда лет оператор главного поста А. А. Бурдин, вальцовщик А. И. Сальцев и Н. Н. Платонов, подручный вальцовщика С. А. Гордей, бригадир склада Ю. В. Чечаев и машинист крана Г. А. Юрченя.

Ю. ЛИТВИНОВ,
председатель комитета профсоюза ЛПЦ № 5.

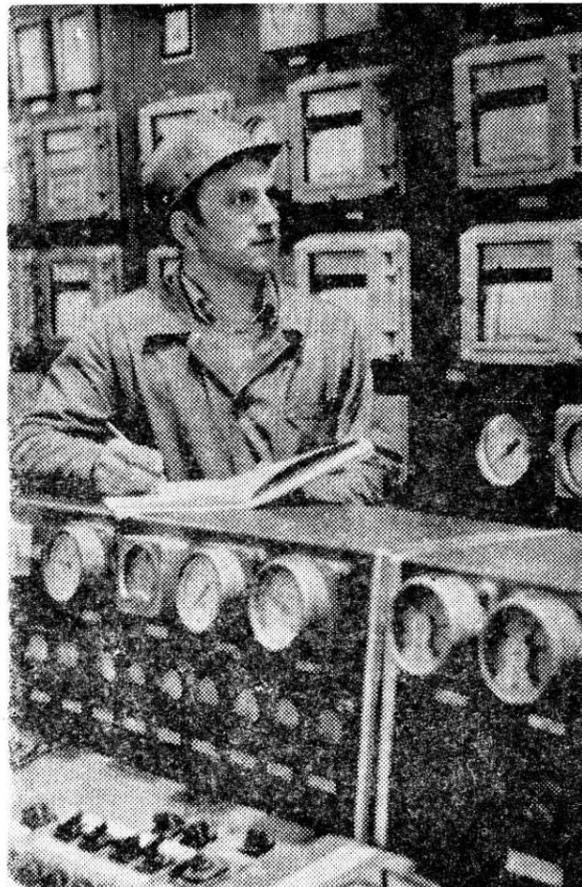
В соответствии с графиком

ИЗ ДНЕВНИКА РЕМОНТА ДОМНЫ № 8

12 ноября. Прораб второго огнеупорного участка первого управления Уралдомнаремонта сообщает, что коллектив участка успешно ведет футеровку прямого воздухопровода. На этом виде работ отлично трудятся коллективы бригад, возглавляемые опытными бригадирами Владимиром Михайловичем Антоновым и Юрием Александровичем Акимовым. Заканчивается кладка верхнего пояса шахты основного моратора,

сегодня в смене с 16 часов началась кладка горна. Пока огнеупорщики работают по 30-суточному графику. Но они помнят о данном коллективом управлении слове и прикладывают все силы, чтобы войти в ускоренный график и сделать доменщикам весомый подарок. А дополнительные сутки работы восьмой домны — это 3 тысячи дополнительных тонн чугуна.

На правом фланге пятилетки



В коллективе ТЭЦ трудится много специалистов высокого класса, которые своим трудом вносят весомый вклад в выполнение заданий одиннадцатой пятилетки. Среди победителей называют старшего машиниста котлов ударника коммунистического труда Владимира Ивановича Столярчука, кавалера ордена Трудовой Славы III степени.

На снимке
В. И. СТОЛЯРЧУК.
Фото Н. Нестеренко.

ПО МАТЕРИАЛАМ СТЕНГАЗЕТЫ

НА РЕКОРДНОМ УРОВНЕ

В канун 66-й годовщины Великого Октября стенная газета «Сортопрокатчик» поместила корреспонденцию о выполнении цехом экспортных заказов. Публикуем ее с некоторыми сокращениями.

Никогда еще не стояла перед сортопрокатчиками такая сложная и ответственная задача по выполнению экспортных заказов, как в последнем квартале этого года. Если раньше обычная месячная норма по отделке и отгрузке экспортного металла составляла 15—17 тысяч тонн, то в последнем квартале нам надо отгрузить зарубежным потребителям 63 тысячи тонн проката. И сделать это необходимо без привлечения дополнительных рабочих на адьюстаж.

Учитывая все это, администрация, бюро партийной организации и комитет профсоюза довели важность стоящей перед цехом задачи до каждого рабочего, занятого выпуском, отделкой и отгрузкой экспортного металла. С бригадами адьюстажа провели беседы начальники цеха В. А. Фельдшер, секретарь парторганизации В. В. Скопинцев и председатель комитета профсоюза Н. Д. Мищуков. Они вместе с коллективом проанализировали воз-

можности бригад, наметили технические и организационные меры, обеспечивающие выполнение экспортных заказов.

С первого октября в цехе создан общественный штаб по экспорту во главе с В. В. Скопинцевым. Штаб на видном месте в административном здании разместил специальный стенд. На нем каждое утро отражаются итоги соревнования бригад, сколько ими отгружено и отгружено проката. Здесь же помещаются поздравительные листовки «молнии» и листовки «тревоги». В поздравительных листовках не раз назывались сортировщики-сдатчики металла С. И. Константинов, Ш. Садреев, Л. Ф. Смирнов, Е. П. Гаркуша, Б. П. Стригов и другие, которые за смену подготавливали к отгрузке по 120—130 тонн экспортного металла.

Заботой об экспорте проникнуты коллективы всех служб цеха. Вальцовщики станов тщательно готовятся к прокатке плавок, предназначенных на экспорт, своевременно переходят на новые калибры, точно устанавливают привалцовую

арматуру. Усилили внимание и правильщики, от которых во многом зависит, примет ли ОТК металл на экспорт.

Группа механизации, возглавляемая мастером Б. А. Шумских, в короткий срок смонтировала на карманах стана 500 выдвигные упоры для выравнивания штанг в пачках металла. Электромонтеры адьюстажа сделали хорошее освещение на рабочих местах сортировщиков. Механики отремонтировали секции отделки.

Все это дало желаемые результаты. Резко возросла производительность труда сортировщиков металла, увеличилась его отгрузка на экспорт. За октябрь отгружено 21 тысяча тонн и отгружено 20 тысяч тонн экспортной продукции. Это вселяет уверенность, что коллектив цеха выполнит экспортные заказы четвертого квартала.

Е. ПОДПОЛОВ,
помощник начальника сортопрокатного цеха по адьюстажу.

ОТ РЕДАКЦИИ. Сортопрокатчики, несмотря на возникшие осложнения и трудности, делают все, чтобы и в ноябре выполнить задание по экспортным поставкам.

ШАГИ РОСТА

5 ноября коллектив известняково-доломитового карьероуправления ГОП выдал 150-миллионную тонну флюсов.

Пятого мая 1930 года в Белом Логу в районе месторождения Богатые горы был открыт известняковый карьер по добыче известняка, необходимого в качестве флюсов для строящегося металлургического предприятия Магнитки. Там же были сооружены две примитивные ямы для его обжига. Этот день принято считать днем рождения известняково-доломитового карьероуправления.

Основными орудиями работы были тогда кайло и лопата. В 1931—32 годах в карьере появились первые экскаваторы. С этого времени началась механизированная добыча известняка. В 1934 году построена дробильно-сортировочная фабрика, по рельсам пошли первые паровозы. Были построены пять шахтных печей для обжига известняка. Еще через шесть лет, за год до начала Великой Отечественной войны, введен в эксплуатацию доломитовый карьер — на базе месторождений горы Лисей.

В первый год работы карьер произвел 42 тысячи тонн дробленого известняка и 21 тысячу тонн извести. В 1940 году — уже 677 тысяч тонн дробленого известняка и 33 тысячи тонн извести, 88 тысяч тонн дробленого и 22 тысячи тонн обожженного доломита.

Мирный созидательный труд советских людей был прерван 22 июня 1941 года. Сотни наших рабочих ушли на фронт, многие из них не вернулись домой. В их память рядом со зданием карьероуправления установлен обелиск.

В годы войны оставшиеся в тылу работали за двоих — троих. Машинист экскаватора М. И. Горячев, бурильщик П. И. Кузнецов, составитель вагонов Ф. Т. Бойко, грузчик извести Ф. Я. Свяжин по праву назывались лучшими стахановцами карьера. В 1942 году в ИДК были произведены первые тонны карбида кальция, столь необходимого для нужд комбината.

Быстрыми темпами развивалось производство флюсов в послевоенные годы. В 1945 году был обновлен экскаваторный парк, в 1945 паровозы заменены электровозами.

В 1955 году трудящиеся карьероуправления добились годового производства флюсов в 2 миллиона 630 тысяч тонн. Образцы ударного труда, добросовестного отношения к делу оценивали машинисты экскаваторов С. П. Евсеев, И. В. Шерстков, взрывник В. И. Чумаков, машинист бурильного станка П. И. Пилипенко, машинист электровоза П. И. Сухачев, плавлещик П. И. Попов.

В декабре 1974 года наш коллектив произвел стомиллионную тонну флюсов. Меньше девяти лет ему потребовалось, чтобы увеличить это количество еще на 50 миллионов.

За право участия в выдаче юбилейной тонны флюсов боролись коллективы карьеров и фабрик, участков и бригад, шло индивидуальное соревнование рабочих ведущих профессий.

В канун 66-й годовщины Великого Октября мы подвели итоги соревнования за десять месяцев. Лучшими были признаны среди подразделений первой группы — коллектив доломитово-обжиговой фабрики, среди вспомогательных служб — коллектив электроремонтного участка. Права выдать юбилейную тонну продукции добились машинист экскаваторов Р. Г. Бикмуллин и И. В. Косарев, помощник машиниста экскаватора Н. Б. Египтев, машинист электровоза Ф. И. Исмагилов и помощник машиниста В. И. Сошин, дробильщики Н. В. Беззубахин и В. Г. Горшков, грохотовщик В. Г. Токманин, обжигальщики Ю. И. Мокришин, В. Г. Васильев, С. П. Кузнецов, машинист конвейера А. Н. Бурмистрова.

Пятого ноября в нашем коллективе царил праздничный азарт. Участникам выдачи 150-миллионной тонны флюсов повязали алые ленты победителей, вручили Почетные грамоты и памятные сувениры.

Наш коллектив будет множить успехи в соревновании за безусловное выполнение планов и обязательств третьего года одиннадцатой пятилетки.

П. ГОЛОВИН,
председатель комитета профсоюза ИДК.

НОВОЕ НА ПРЕДПРИЯТИЯХ СТРАНЫ

На Череповецком металлургическом заводе разработана установка для вдувания порошкообразных материалов в ванны мартеновских печей № 1 и № 3, а также в струю металла. Порошкообразный коксик доставляется в мартеновский цех цементовозами и перегружается в высоконапорные азационные питатели, откуда по магистральным трубопроводам коксик подают в ванны через кислородные фурмы и в струю металла на выпуске через специальные сопла. Питатели (4 шт.) установлены под рабочей площадкой в специальном помещении. Все питатели установлены на тензодатчиках, с которых информация поступает на пульты управления. Вдувание порошкообразного кокса позволяет уменьшить окисленность металла и уменьшить расход чугуна при выплавке стали.

На Донецком коксохимическом заводе после рекон-

струкции введена в эксплуатацию новая коксовая батарея. На батарее в соответствии с проектом, разработанным в КИП при производственном объединении «Укркокс», применена новая конструкция брони и рам, предусматривающая выполнение армирующего ребра, что исключает необходимость среза анкерных колонн при замене рам. В два раза уменьшен расход шамотных кирпичей на футеровку дверей, значительно снижены газование дверей и отложение графита. Внедрена гидроинжекционная система отсоса газов, выделяющихся при загрузке. Для соединения элементов футеровки дверей и стояков вместо шамотного раствора использована новая фосфатная связка. Новые технические решения обеспечивают удлинение срока службы оборудования, сокращение ремонтных работ и улучшение условий труда. Ожидаемый экономиче-

ский эффект составляет 102 тыс. рублей.

На Челябинском металлургическом заводе разработан проект, предусматривающий установку устройства для кантовки слывов на станке абразивной зачистки типа 1А1459. Электропривод устройства расположен на раме, которая перемещается по вертикальному направляющему с помощью гидроцилиндра диаметром 160 мм, ход перемещения 490 мм. В крайнем нижнем положении производится зацепка слыва цепями, в верхнем положении осуществляется его кантовка. Продолжительность сль кантовки 1 мин. Окончание кантовки определяется оператором визуально.

Внедрение проекта позволит сократить продолжительность крановых операций и уменьшить длительность простоев станков.

ОТИ.