

Магнитогорский МЕТАЛЛ

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

№ 75 (5894)
Газета выходит с 5 мая 1935 года

ЧЕТВЕРГ, 24 июня 1976 года
Цена 2 коп.



НА СНИМКЕ: один из передовиков соревнования проволоочно-штрипсового цеха кавалер ордена Трудовой Славы III степени старший вальцовщик стана «250» № 1 Анатолий Степанович Селезнев.

ГОД XXV СЪЕЗДА КПСС — ГОД УДАРНОГО ТРУДА!

ДНЮ МЕТАЛЛУРГА — ДОСТОЙНУЮ ВСТРЕЧУ!

ЗАКАЗЫ — В СРОК.
ЗАКАЗАМ — КАЧЕСТВО.
РЕПОРТАЖ С ОТГРУЗКИ.

Вести из цехов

21 ИЮНЯ в листопркатном цехе № 5 лучше других сработала бригада № 2 агрегата резки № 3, которая порезала сверх плана 177 тонн металла. Руководит коллективом старший резчик Борис Николаевич Костырев. На отгрузке готовой продукции отличилась бригада № 3 Владимира Федоровича Батмазова. Дополнительно к сменному заданию потребителям отгружено 202 тонны холоднокатаного металла.

В термическом отделении отличилась бригада № 2, которой руководит старший термист Анатолий Семенович Тимофеев. За смену здесь произведено 1800 тонн сверхплановой продукции.

В индивидуальном соревновании за сурки отмечены оператор Виктор Александрович Андреев, бригадир Владимир Сергеевич Задков, загрузчик Николай Михайлович Крылов.

М. ЗАКОМОЛДИНА,
старший нормировщик
ЛПЦ № 5.

НЕПЛОХИХ успехов добиваются на предпраздничной вахте трудящиеся огнеупорного производства. Социалистическое соревнование здесь возглавляет коллектив шамотного отделения № 2. По сортировке готовой продукции впереди бригада Галины Закировны Мишулиной, на счету которой за 21 день июня 430 тонн отсортированных огнеупоров сверх плана.

На формовке изделий лучше других работает бригада Аглыма Назиповича Саипова, добившаяся выполнения плана на 108,3 процента.

Также успешно обстоят дела и на участке теплоизоляционных плит. Здесь в трудовом соревновании впереди бригада № 3 мастера Александра Николаевича Кучерюка. В июне она произвела 33 тонны дополнительной продукции.

С перевыполнением задания трудится и участок экотермических смесей.

В. КВЕКЗИЛЬБЕРГ,
старший экономист
огнеупорного
производства.

ЗАГОТОВКА КОРМОВ — ДЕЛО КАЖДОГО

НА прошлой неделе к заготовке кормов приступили трудящиеся листопркатного цеха № 2. Скошено уже около 6 тонн зеленой массы. Особенно активно помогают сельчанам бригадир Иван Андреевич Халин, слесарь Равиль Сагадатович Ахметзянов, мастер Иван Наумович Комиссаров.

В. ЗАХАРОВ,
председатель цехкома профсоюза ЛПЦ № 2.
ТРУДЯЩИЕСЯ кузнечно-прессового цеха производят сенокос в окрестностях пионерского лагеря «Озерное». За два дня на приемо-сдаточный пункт МОСа ими доставлено 2 тонны высококачественных зеленых кормов. Полторы нормы дали бригадир Анатолий Леонтьевич Сальников, кузнец-штамповщик Владимир Николаевич Иванов, машинист молота Валентина Ивановна Бутакова и другие.

А. БАВКИН,
инженер по подготовке производства.

В НАШЕМ цехе кампании ей по заготовке зеленой массы руководит секретарь партбюро Иван Данилович Хохлов. За два дня заготовлено уже около 2 тонн сочных зеленых кормов.

Тон в работе задают ударники коммунистического труда слесари по ремонту оборудования Юрий Романов и Иван Жуклов.

И. ПРИЛЕПСКИЙ,
и. о. начальника
ЦМО № 1.

НА приемо-сдаточные пункты из ЖДТ поступило уже более 18 тонн зеленой массы. Из них 15 тонн отправлено в совхоз «Поля орошения», остальной корм — в Молочно-овощной совхоз.

Наилучших результатов добился коллектив цеха горного транспорта, на долю которого приходится более половины всей добытой зеленой массы. Здесь особенно хорошо поработали слесари Николай Иосифович Андрианов и Николай Ильич Ревдин, токарь Николай Николаевич Трофимов, монтер пути Людмила Леонидовна Русанова и многие другие.

А. РЕВУН,
начальник ОНОТ-3
ЖДТ.

Пролеты адьюстажа первого листопркатного цеха заполнены вагонами и пачками металла. Поскрипывая под тяжестью груза, движется над вагонами кран. Раздаются команды штабелеров-штрипсовиков. Здесь идет отгрузка продукции, которую ждут на многих предприятиях у нас в стране, за рубежом. От того, как справится со своими обязанностями небольшой коллектив адьюстажа, будет во многом зависеть, как скоро получат продукцию потребители. А работает он успешно. Об этом говорят и производственные показатели. За пять месяцев первого года десятой пятилетки было дополнительно отгружено 2086 тонн продукции. Все заказы выполнены на 100 процентов. Своими успехами трудящиеся адьюстажа во многом способствуют слаженной работе всего цеха. Заметим, что в мае в социалистическом соревновании цехов горячей прокатки коллектив ЛПЦ № 1 вышел победителем.

В июне отгружено дополнительно к плану 530 тонн металла.

Сегодня на трудовой вахте коллектив первой бригады, руководимый Павлом Сергеевичем Нечаевым. Эту бригаду по праву называют одной из лучших на адьюстаже и отмечают ее высокую организованность, большое трудолюбие. В соревновании среди бригад она четырежды выходила победителем, лишь раз уступила

бригаде № 2.

— Перед началом каждой смены, — рассказывает бригадир Павел Сергеевич Нечаев, — мы четко планируем весь ход предстоящих работ. Стараемся, чтобы как можно меньше было простоев. И пока нам это удается. За пять месяцев мы отгрузили сверхплановой продукции 400 тонн. Сегодняшняя смена — одна из успешных. Нам нужно отгрузить около 400 тонн металла местным потребителям: крановому заводу и заводу металлоконструкций. И с этими зада-

чами мы успешно справляемся.

Уверенно и четко в этот день руководил погрузкой старший штабелеровщик, победитель социалистического соревнования прошлого года Башир Фатхидинович Ямалов. Подставить ему трудились ударники коммунистического труда машинист крана Иван Петрович Петухов-

дой. Трудящиеся второй бригады с каждым днем все наращивают темпы работ и не теряют надежды, чтобы в ближайшее время «достанут» лидера. Примером этому может служить вчерашняя смена, когда они досрочно отгрузили более 180 тонн металла на экспорт, для республики Куба и Па-

РАВНЕНИЕ НА ЛИДЕРА

кистана. В бригаде есть и свои маяки — это ударники коммунистического труда старший штабелеровщик Алексей Иванович Прошин, резчик Василий Иванович Куляшский, упаковщик Мударис Фахрулдинов и др.

Вот так дружно трудится коллектив адьюстажа цеха. И в том, что в прошедшей неделе цех вышел победителем в социалистическом соревновании комбината (досрочно отгружено 1310 тонн продукции), есть и их доля труда.

Ю. ПОПОВ.



Итоги выполнения производственного плана за 20 дней июня 1976 года по Магнитогорскому, Кузнецкому и Нижнетагильскому металлургическим комбинатам (в процентах)

	ММК	КМК	НТМК		ММК	КМК	НТМК		ММК	КМК	НТМК
Чугун	99,9	100,3	99,1	Прокат	91,4	85,0	93,7	Руда	104,7	102,8	95,0
Сталь	99,97	95,8	99,3	Кокс	99,4	100,2	101,1	Агломерат	99,8	100,1	101,6
								Огнеупоры	100,0	94,8	92,6

Итоги выполнения производственного плана за 20 дней июня 1976 года по цехам и агрегатам (в процентах)

ММК			КМК			НТМК		
Доменный цех	99,9		Доменная печь № 1	99,6	Доменный цех № 1	99,5		
Доменная печь № 2	99,7		Доменная печь № 3	100,3	Доменная печь № 4	101,1		
Доменная печь № 3	98,1		Доменная печь № 2	98,4	Доменная печь № 3	99,5		
Доменная печь № 4	102,4		Мартеновский цех	95,7	Мартеновский цех № 2	102,3		
Доменная печь № 6	100,6		Мартеновская печь № 2	99,0	Мартеновская печь № 3	97,6		
Доменная печь № 7	100,3		Мартеновская печь № 10	96,1	Мартеновская печь № 17	102,8		
Мартеновский цех № 2	100,1		Мартеновская печь № 7	97,8				
Мартеновский цех № 3	99,7		Мартеновская печь № 8	99,4				
Мартеновская печь № 2	93,0		Мартеновская печь № 15	102,9				
Мартеновская печь № 3	99,3		Обжимный цех	96,2				
Мартеновская печь № 14	99,3							
Мартеновская печь № 12	102,7							
Мартеновская печь № 13	98,9							
Мартеновская печь № 22	86,9							
Мартеновская печь № 25	91,0							
Обжимный цех № 1	97,6							
Обжимный цех № 2	96,8							
Блюминг № 2	96,3							
Бригада № 2 блюминга № 2	96,3							
Среднелистовой стан	89,2		Листопркатный цех	87,4	Блюминг	99,9		
Стан «500»	93,2		Среднесортный стан	79,8	Бригада № 2 блюминга	103,9		
Копровый цех № 1	98,6		Копровый цех	96,1	Копровый цех	86,9		
ЖДТ	99,9		ЖДТ	94,5	ЖДТ	101,0		

НА ПРАВОМ ФЛАНГЕ ПЯТИЛЕТКИ



Фото Ю. Балабанова и Н. Нестеренко.

Одним из связующих звеньев в технологической цепочке комбината является участок копровых и мартеновских цехов. Своевременная и правильная разделка лома и отправка его в мартены копровиками помогают сталяплавильщикам справляться с социалистическими обязательствами, принятыми на первый год десятой пятилетки. В этих цехах работает много мастеров своего дела, которые своим трудом вносят весомый вклад в общее дело коллективов.

НА СНИМКАХ: один из передовиков соревнования мастер скоростных заводов третьего мартеновского цеха машинист завалочной машины Михаил Павлович Липчевский (вверху) и машинист крана второго копрового цеха ударник коммунистического труда Виктор Иванович Жилин.

ДЕНЬ выдался на редкость напряженным. Таких смен в двадцатилетней практике мастера Владимира Федоровича Дюкина было немного. Он нервно прохаживался мимо щитков с аппаратурой, информирующей о ходе технологического процесса в печи. Готов очередной выпуск чугуна, а ковшей опять нет...

График был нарушен еще ночью. Чтобы выйти из положения, доменщики работали «против самих себя», то есть делали все для того, чтобы замедлить ход печи: сбрасывали температуру дутья, подавали в печь меньше газа. И вот итог: к концу второй смены вместо девяти — семь выпусков чугуна. А ведь это на 800 тонн меньше!

— Плохо «берут» чугун мартеновцы, — говорит Владимир Федорович. — Нередко подводят нас и железнодорожники. К сожалению, проблема своевременной поставки чугуновозных ковшей не изжила себя до сих пор. В чем тут причина, сказать трудно. Мне кажется, было бы целесообразным собрать вместе смежников (как мы делали это с агломератчиками) для обстоятельного разговора.

Почетный металлург СССР газовщик Николай Иванович Иванов, как всегда в конце смены, запрашивает в лаборатории качественный анализ чугуна за смену. Сообщения технологов радуют. Содержание серы в чугуне снижено до 0,015 процента. Это, кстати, постоянный средний показатель на девятой печи за последние два месяца. Причем, на выплавке каждой тонны чугуна индикаторы экономят по 33 килограмма ценного доменного сырья. Высок и коэффициент использования полезного объема печи (лучший в цехе). Вот сегодня, например, вес выпусков достиг 450 тонн, в

то время как средний составляет 343 тонны.

С начала месяца коллектив «девятки» выплавил около 600 тонн сверхпланового металла.

— И эта цифра была бы значительно весомее, — говорит Николай Иванович Иванов, — если бы нам вовремя поставляли ковши.

Вчера, например, пришлось столько времени держать готовый чугун в печи, что спорела фурма, и мы вынуждены были остановиться на ремонт.

Досадно, конечно, что у

Анатолий Васильевич Солдатов. Сдает экзамены студент второго курса вечернего отделения МГМИ горно-вой Юрий Иванович Зорин. И он за свою бригаду спокоен, так как подготовил себе надежную замену.

На таком же высоком уровне воспитывают кадры в бригадах старших горновых Владимира Михайловича Кашлева, Ивана Петровича Папуши, Василия Сергеевича Овчинникова...

По словам председателя производственно-массовой комиссии цехкома профсоюз-

На соискание премии им. Г. И. Носова

НАБИРАЮТ ТЕМП

доменщиков возникают такие препятствия, ведь обновленная после капитального ремонта девятая доменная печь с каждым днем набирает все более высокие темпы и может давать чугуна гораздо больше.

— Тем более, — говорит В. Ф. Дюкин, — что сырье нам сейчас поставляют отличное. Только работай!

Да, стремление коллектива девятой домны работать качественнее, с высокой производительностью — налицо. В мае он завоевал первое место в соревновании по цеху.

Слаженно, ритмично работает комсомольско-молодежный коллектив и в июне. Взаимовыручка, отношения, построенные на полном доверии и уважении, позволяют воспитывать высококвалифицированные кадры. В первой бригаде, например, которая трудится сегодня с утра, отсутствует старший горновой кавалер орденов Ленина и Трудового Красного Знамени Винер Николай Васильевич. Он сейчас в отпуске. А на его месте успешно работает горновой

за Владимира Ивановича Вьера на девятой домне работает усиленный состав мастеров. Владимир Федорович Дюкин, Борис Тимофеевич Кобылков, Виктор Дмитриевич Волков и Виктор Васильевич Родиков грамотно ведут технологический процесс, после капитального ремонта печи они нашли оптимальный шлаковый режим.

Под руководством мастеров и старших горновых успешно продолжается освоение системы регулирования дутья природного газа по фурмам с использованием современных средств автоматики.

К своему профессиональному празднику — Дню металлурга — коллектив девятой домны обязался выплавить сверх плана еще 300 тонн чугуна. Высокий темп работы печи, здоровый микроклимат в коллективе, сегодняшние успехи рождают уверенность в том, что обязательства эти будут перекрыты с тем условием, конечно, что их не будут подводить смежники.

Н. МИРОНОВА.

ЗАГЛЯНИТЕ В ОНТИ

Новые переводы

Метод непрерывной разливки стали находит все большее применение в черной металлургии. Благодаря непрерывной разливке стало возможным получать крупные заготовки, т. е. блюмы размером до 700×355 мм и слэбы размером до 2300×300 мм, разработаны также методы транспортировки таких заготовок. В настоящее время установка непрерывной разливки является стандартным оборудованием современного металлургического предприятия. И все-таки в конечном счете установка разливки — это лишь связующее звено между печью и прокатным станом. Сейчас стоит проблема сделать это звено более эффективным в эксплуатации. Проблема транспортировки материала и наиболее оптимального расположения оборудования и вопросы работы самой установки рассматриваются в статье «Транспортировка жидкой стали и заготовок на больших установках непрерывной разливки».

В статье «Обзор установок непрерывной разливки различного типа» описаны типы установок, пущенные в эксплуатацию в 1974—75 гг. и даны их технические характеристики.

В статье «Кислородно-конверторный процесс Ку-БОП» описан опыт работы этим процессом на фирме «Юнайтед Стейтс энд энджиниринг энд консалтинг», США.

В переводе дано описание конструкции применяемых конвертеров, системы регулирования подачи газа, фурмы, системы вдувания, описание применяемых огнеупоров, требований, предъявляемых к сырью, к качеству газа, а также дано описание технологии процесса.

В нем отмечаются основные преимущества процесса Ку-БОП по сравнению с обычным кислородно-конверторным:

1. Продолжительность продувки кислорода при процессе Ку-БОП значительно ниже, чем при обычном кислородно-конверторном процессе, так как вдувание известняка предупреждает вытекание металла и обеспечивает более высокие скорости продувки.
2. В связи с доменной продувкой плавки кислорода требуемая высота кислородно-конверторного цеха Ку-БОП значительно меньше, чем у обычного кислородно-конверторного цеха. Поэтому, конвертеры Ку-БОП могут быть установлены в существующем мартеновском цехе, что позволяет применить имеющиеся здания, краны, рельсовые пути и оборудование разливочного пролета, что значительно снижает капитальные затраты на сооружение конвертеров Ку-БОП.
3. Количество расплавленного лома в конвертере Ку-БОП больше, чем у обычного кислородного конвертера, так как меньше жезла теряется с дымом.
4. Выход годных слитков выше, качество стали хорошее.

Обзор подготовлен сотрудниками ОНТИ.

ЭФФЕКТИВНОСТЬ, КАЧЕСТВО

Трудовые традиции — на службе пятилетки

говой продукции. В этой области металлургам много еще надо сделать. Речь идет о том, чтобы постоянно повышать эффективность межопраслевой и внутрипроизводственной кооперации. Особое место здесь принадлежит сталяплавильщикам. Их качество работы в прямой степени влияет на результаты работы прокатчиков, которые выпускают конечную продукцию. В соревновании смежных коллективов внутри предприятия должно уделяться главное внимание повышению эффективности внутрипроизводственной кооперации, что, в конечном счете, определяет ритмичность, устойчивость производственного процесса и высокое качество работы на всех переделах металлургического производства.

В порядке примера может служить проводимая работа по переработке положений по хозяйственному расчету между цехами за качество продукции, поставляемой по внутрипроизводственной кооперации. Эти положения по своему содержанию направлены на повышение ее эффективности. С 1 апреля введено новое положение по хозяйственному расчету

между обжимными и мартеновскими цехами за качество поверхности слитков. Этим положением предусмотрены приплаты и оклады, которые учитываются при определении выполнения цехами плана себестоимости. Этот важнейший экономический рычаг, безусловно, должен оказать свое влияние на повышение эффективности внутрипроизводственной кооперации между мартеновскими и обжимными цехами.

Инициативу сталявара М. Г. Ильина следует рассмотреть гораздо шире: ее значение перешагнуло рамки сталяплавильного производства и получило свое развитие на других переделах металлургического производства.

Недавно проведенная школа по обмену опытом организации социалистического соревнования на комбинате убедительно подтвердила значимость инициативы сталявара М. Г. Ильина. Весь разговор на ней свелся к тому, как организовать труд каждого производственного коллектива, чтобы получить максимальную отдачу на последующем переделе.

Соревнование по инициа-

тиве сталявара 21-й мартеновской печи М. Г. Ильина находит все большее распространение и наполняет новым содержанием все его формы.

Ежемесячно 60—70 бригад сталяваров добиваются стопроцентного выполнения суточного графика выпуска плавок по заказам. Коллектив сталяплавильщиков первого цеха, широко поддерживая начин М. Г. Ильина, предложил развернуть соревнование за звание «Коллектив цеха высокой эффективности производства и качества работы». Управление, партийный и профсоюзный комитеты комбината внимательно изучили эту инициативу и одобрили. Управление и профсоюзный комитет комбината, придавая значимость этой инициативе и проявляя заботу о дальнейшей активизации соревнования на основе инициативы сталявара М. Г. Ильина, разработали условия этого социалистического соревнования. Итоги намечено подводить один раз в квартал с призованием этого почетного звания и вручением свидетельства. Условиями соревнования также определено, что если коллектив добьется этого почетного звания на

протяжении всего года, то ему будет присвоено звание «Коллектив высокой эффективности и качества работы» с вручением диплома Почета и выделением денежной премии согласно внутрикомбинатским условиям соревнования, увеличенной в два раза.

Инициатива сталявара М. Г. Ильина сыграла положительную роль в организации социалистического соревнования на комбинате в первом году десятой пятилетки. В основу его положено постановление ЦК КПСС, Совета Министров СССР, ВЦСПС и ЦК ВЛКСМ «О Всесоюзном социалистическом соревновании за повышение эффективности производства и качества работы, за успешное выполнение народнохозяйственного плана на 1976 год».

Основной формой организации соревнования в 1976 году является соревнование по личным планам-обязательствам повышения качества работы. За их выполнение борются 50666 рабочих и служащих. Более 4200 инженерно-технических работников разработали личные творческие планы. 1971 договор на социалистическое

соревнование заключен между коллективами агрегатов, бригад, участков и отделений. Инициатива поддержана не только сталяплавильщиками, но и коллективами всех цехов комбината. Соревнование на ее основе позволяет добиваться лучших результатов в труде. Так, например, коллектив листопркатного цеха № 4 добился заметных сдвигов в качестве производимой продукции. В сравнении с 1975 годом с начала 1976 года потребительские рекламации на металлопродукцию снижены в два раза. В целом по комбинату они снижены на 41 процент.

Приведенные данные свидетельствуют о том, что расширение инициативы сталявара М. Г. Ильина является важным фактором улучшения качества производимой продукции. Эту инициативу следует рассматривать как качественно новую ступень в развитии социалистического соревнования на комбинате, полностью отвечающую требованиям XXV съезда КПСС.

К. НЕВЕРОВ, заместитель начальника ОНТИЗ комбината.

