

ВЫСОКАЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ И КАЧЕСТВО ТРУДА — НОРМА РАБОТЫ КАЖДОГО ДНЯ ПЯТИЛЕТКИ!

ПРОЛЕТАРИИ ВСЕХ СТРАН, СОЕДИНЯЙТЕСЬ!

Магнитогорский МЕТАЛЛ

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

№ 9 (6594)
Газета выходит с 5 мая 1935 года

ЧЕТВЕРГ, 22 января 1981 года
Цена 2 коп.

СОРЕВНОВАНИЕ ДЕНЬ ЗА ДНЕМ

По итогам прошедшей недели победителями признаны коллективы:

аглоцеха № 1 (дополнительно к плану произведено 5270 тонн агломерата); сортопрокатного цеха (отпущено сверх плана 222 тонны продукции); копрового цеха № 1 (дополнительно разделано 1514 тонн лома); цеха металлоконструкций (план выполнен на 112,3 процента); электрокуста мартеновских и прокатных цехов (план ремонта электрооборудования выполнен на 102,1 процента); цеха металлоизделий (перевыполнен план

по производству посуды на 0,4 процента, труб — на 18,1 процента, кроватей — на 2,7 процента); цеха горного транспорта (план грузоперевозок выполнен на 109,6 процента).

Среди коллективов агрегатов победителями признаны коллективы доменной печи № 9, мартеновских печей № 1, 14, двухвального агрегата № 31, стана «300» № 2.

По итогам 21-й недели соревнования в честь XXVI съезда победителем признан коллектив копрового цеха № 1.

◆ МОЛОДЕЖЬ — СЪЕЗДУ ПАРТИИ Планы — в жизнь

Стремись внести достойный вклад в выполнение заданий 1981 года. Комсомольско-молодежные коллективы нашего цеха обязуются выдать дополнительно к плану 11 тысяч тонн стали, в том числе к открытию XXVI съезда КПСС — 2 тысячи тонн.

Комсомольско-молодежный коллектив двухвального агрегата № 35, самого крупного сталеплавильного агрегата на комбинате, обязуется в день открытия съезда работать на экономленной шихте и топливе.

На слете комсомольско-молодежных коллективов комбината много хорошего было сказано о комсомольцах нашего цеха: Н. Вертолетом, С. Варавке, Г. Зайцеве, С. Колышкине и многих других. Они идут в авангарде социалистического соревнования и своим трудом успешно превращают в жизнь планы новой пятилетки.

С. ПУДОВ,
секретарь бюро ВЛКСМ
мартеновского цеха № 1.

Ударный труд

В локомотивном цехе заслуженным уважением пользуется комсомольско-молодежный коллектив бригады профилактического ремонта электровагонного депо (руководитель А. Г. Востриков, комсорг В. Сосновский). За двадцать дней января на сверхплановом счету этого коллектива уже два отремонтированных локомотива.

В нашем цехе сложно опережать события, каждый ремонт заранее спланирован, и все-таки молодые ремонтники часто опережают график ремонта. По ударному трудятся в коллективе слесари В. Инкин, В. Сидняков, В. Сосновский и многие другие. Комсомольско-молодежный коллектив стремится достойно встретить предстоящий форум партии.

П. НЕКЕРОВ,
председатель комитета
профсоюза локомотивного цеха.

XXVI СЪЕЗДУ КПСС — 26 ДНЕЙ РЕКОРДНОГО ПРОИЗВОДСТВА

Комсомольско-молодежный коллектив бригады № 3 стана «300» № 3 сортопрокатного цеха имени 50-летия города Магнитогорска успешно закончил пятилетнее задание 29 ноября 1980 года.

В 1980 году сверх плана прокатано 4727 тонн металла, выход вторых сортов и брака был ниже принятых социалистическими обязательствами. Экономлено 300 тысяч киловатт-часов электроэнергии, 200 тонн условного топлива, 2614 тонн металла.

С каждым днем приближается знаменательная дата — открытие XXVI съезда партии. Стремись новыми трудовыми достижениями встретить открытие съезда, комсомольско-молодежный коллектив бригады № 3 стана «300» № 3 призывает трудящихся комбината отработать 26 дней, предшествующих съезду, на рекордном уровне и развернуть социалистическое соревнование под девизом «XXVI съезду — 26 дней рекордного производства».

В свою очередь мы обязуемся:

- достичь среднего производства 615 тонн;
- прокатать сверх плана 300 тонн металла;
- сэкономить 200 тонн металла;
- не допускать выхода вторых сортов;
- добиться уровня соблюдения технологии — 97 процентов; металла, сданного в потоке, — 97 процентов;
- всю продукцию производить строго по заказам.

По поручению коллектива бригады подписали: М. Брендин, мастер; В. Плешаков, старший вальцовщик; А. Колылов, старший нагревальщик; Е. Позин, группкомсорг бригады, вальцовщик.

Партийный и профсоюзный комитеты комбината, рассмотрев инициативы коллектива двухвального сталеплавильного агрегата № 35 «В день открытия съезда работать на экономленных ресурсах» и комсомольско-молодежного коллектива бригады № 3 стана «300» № 3 «XXVI съезду КПСС — 26 дней рекордного производства», одобрили их и рекомендовали к распространению в цехах и производствах комбината.

На Ждановском металлургическом заводе имени Ильича изготовлен стенд для разборки и сборки автомобильных двигателей. Разборку и сборку узлов и агрегатов автомобилей типа БелАЗ производили вручную, на что привлекалось большое количество ремонтников, работа была трудоемкой. Предложенный стенд состоит из двух сварных стоек, связанных общим основанием, специальных винтов, механизма поворота и цилиндрического редуктора. Демонтированный с автомобиля двигатель подается на тележке в мастерскую, затем тельфером устанавливается на стенд и фиксируются специальными винтами. При ремонте двигателя рабочий с помощью механизма поворота поворачивает двигатель в любую сторону относительно горизонтальной оси.

Внедрение предложения позволило уменьшить трудоемкость работ, высвободить 11 человек и сократить время на выполнение

Обсуждаем проект ЦК КПСС к XXVI съезду партии

Год от года растет и усложняется коммунальное хозяйство городов, соответственно увеличиваются и требования к тем, кто его обслуживает. УПЖКХ комбината — крупнейшая, наиболее оснащенная и мощная в нашем городе организация среди прочих служб этой сферы, тем не менее и она испытывает сегодня многие трудности всем коммуналь-

ЗАБОТЫ КОММУНАЛЬНИКОВ

ным управлениям трудности.

Взять проблему малой механизации. Уборка ленточных клеток, общественных зданий, дворов, тротуаров, уход за зелеными насаждениями, подготовка спортивных арен — все это сегодня ручной, преимущественно женский труд. Дворников, уборщиц постоянно не хватает и чем дальше, тем больше. Подметальные машины несовершенны, не могут работать на малых площадях. Не хватает малотоннажного транспорта. Много ручного труда у озеленителей, работников других коммунальных служб. И все они с нетерпением ждут притока механизмов в эту сферу городского хозяйства.

Или взять другую проблему — передачу всех ведомственных коммунальных служб под эгиду горкомхоза. Вопрос этот все еще дискутируется, хотя в принципе все понимают пользу именно такого подхода к организации коммунальных услуг. Да и как не понять, если добрые примеры, как говорится, под боком. Хотя бы тот же трамвай в Челябинске. После передачи его городским властям полно-

наладить разработку и выпуск средств малой механизации для коммунальных работ — эти предложения наиболее часто можно было услышать в выступлениях работников УПЖКХ при обсуждении проекта основных направлений на 11-ю пятилетку. Отражение их они хотели бы увидеть в проекте ЦК КПСС к XXVI съезду партии.

Всею на сегодняшний день в подразделениях

состав на новые однотипные поезда, наладили материально-техническое снабжение, улучшилось обеспечение запчастями. В итоге — челябинский трамвай, не в пример нашему, перестал быть притчей во языцех у горожан, не допускает тех сбоев в своей работе, которые почти ежедневно имеют место в Магнитке.

Трамвай, как, впрочем, и все коммунальное хозяйство, далек от специфики металлургического предприятия, однако и трамвай, и тепло-, водо-, электроснабжением жилья приходится заниматься комбинату.

Ускорить передачу ведомственных коммунальных служб в ведение городских организаций,

управления прошло свыше 360 мероприятий, посвященных обсуждению этого документа. Это партийные, комсомольские, профсоюзные и рабочие собрания, собрания актива и другие мероприятия, охватившие в общей сложности свыше 10 тысяч человек. Более 700 трудящихся выступили на этих собраниях, в ходе их внесено 60 предложений; касающихся тех или иных положений проекта, а также улучшения деятельности управления.

Кроме того, по проекту проведено 250 лекций, докладов, бесед, политехнических мероприятий, в том числе по месту жительства.

Л. АРХИПОВ.

У МЕТАЛЛУРГОВ СТРАНЫ

операции.

Экономический эффект составил 14,1 тысячи рублей в год.

Днепропетровским металлургическим институтом совместно с металлургическим заводом «Криворожсталь» проведено исследование условий формования металла при прокатке штрипса с односторонним рифлением.

Изучено влияние на формование и коэффициент напряженного состояния следующих факторов, определяющих получение профиля с заданными размерами: ориентации контура рифленой поверхности к направлению прокатки, профиля поперечного сечения контура, отношения длины контура к длине очага деформации.

На основании проведенных исследований разработана и внедрена на непрерывном штрипсовом ста-

не 300 методика определения оптимальной высоты исходной заготовки для прокатки полосы с односторонним ромбическим рифлением и технологическая схема ее производства, в результате применения которых расходный коэффициент по переделу на стане снизился на 15%.

Расчитана и внедрена калибровка для прокатки рифленого штрипса по ГОСТ 8568-67, которая может быть рекомендована к использованию на других штрипсовых и листовых станах.

На Нижнетагильском металлургическом комбинате в мартеновском цехе для сушки узлов ковшевых шибберных затворов установлены электрические камерные печи, в которых регулирование и контроль температуры осуществляются автоматически с помощью системы, изготов-

ленной на базе потенциометра КСП-3, позиционного задатчика и реле РП-12. На печах установлены звуковая и световая сигнализация.

Применение электрических печей обеспечивает бесперебойное снабжение мартеновского цеха ковшевыми шибберными затворами, а также улучшило условия труда рабочих.

Получен экономический эффект 3 тыс. руб. в год.

На Карагандинском металлургическом комбинате исследованы различные варианты охлаждения отливок изложниц массой 15, 2—23,4 т в литейных формах на основе жидких самотвердеющих смесей. Установлено, что наиболее рациональным является режим охлаждения при наличии стержня в полости отливки. При этом обеспечивается относительно невысокая скорость охлаждения

ни, что благоприятно сказывается на уровне остаточных напряжений: уменьшается количество прослой на участке охлаждения на 25—30 процентов, сокращается длительность выдержки отливок в опоках на 15—25 процентов в зависимости от типоразмера изложниц и на 7,6—14,4 процента повышается средняя стоимость изложниц.

На Новокриворожском ГОКе внедрен стенд для ремонта подвески автомобилей БелАЗ-549. Стенд состоит из основания, двух стоек, двух втулок, поворотных кронштейнов, зажимов крепления подвески, фиксаторов, червячного редуктора, полки крепления редуктора, косынок жесткости, рукоятки поворота, стягивающего приспособления.

Применение стенда позволило ускорить ремонт, улучшить условия труда.

Обзор подготовлен сотрудниками ОНТИ ММК.