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

№ 13 (5772)
Газета выходит с 5 мая 1935 года

ЧЕТВЕРГ, 29 января 1976 года
Цена 2 коп.

ВЕСОМЫЙ ВКЛАД

Почти 9800 тонн заготовки имеет на сверхплановом счету за 26 дней января коллектив блюминга № 3. Наибольший вклад внесли труженики первой бригады. Они прокатали сверх плана 4100 тонн заготовки. По-ударному трудятся старший оператор В. Крючков, нагревальщик П. Кишкун.

Более 3600 тонн — таков сверхплановый счет коллектива третьей бригады. Здесь тон в работе задают старший нагревальщик В. Дятлов, электрик Н. Ахатушев.

На втором блюминге лидер социалистического соревнования — бригада № 2. За 26 дней января она прокатала 1854 тонны сверхплановой заготовки. Добрых слов заслуживает труд старшего оператора А. Сотникова.

Н. ЕМЕЛЬЯНЕНКО,
председатель цехкома профсоюза обжимного цеха № 1.

ХОРОШЕЕ НАЧАЛО

С высоким трудовым подъемом в первом году десятой пятилетки работает коллектив бригады № 2 пятиклетевого стана ЛПЦ № 3, возглавляемый старшим вальцовщиком, профоргом бригады Владимиром Еременко. Слаженный труд технологов и работников вспомогательных служб (электриков, слесарей, энергетиков, машинистов кранов) и рациональное использование каждой минуты рабочего времени на всех операциях способствуют коллективу бригады ежедневно выполнять и перевыполнять сменные задания. Только за первые две декады января бригада прокатала дополнительно к плану 323 тонны металла хорошего качества.

Образцы коммунистического отношения к труду здесь показывают оператор разматывателя В. Маслаков и вальцовщик Р. Ахметшин, вальцовщики Р. Фаизулин и Н. Румянцев, подручные вальцовщика Х. Рахимов и В. Мамаев.

С опережением сменного задания работают и их товарищи по бригаде с двухклетевого дрессировочного стана № 2 под руководством старшего вальцовщика ударника коммунистического труда Владимира Петрова, на сверхплановом счету которых 406 тонн черной жести отличного качества, обработанных с начала месяца.

На отгрузке товарной продукции заводам-потребителям в соревновании лидирует бригада № 3 во главе со старшим бригадиром коммунистом Николаем Несоленым. Дополнительно к заданию отгружено 700 тонн металла. Коллектив сэкономил на погрузке 700 вагоно-часов.

И. ЧЕЦКИЙ,
машинист-оператор листопрокатного цеха № 3.

НАШИ ПЕРЕДОВИКИ

В коллективе фасонно-чугунолитейного цеха хорошо известно имя одного из старейших тружеников бригадира формовщиков участка мелкого литья Василия Андреевича Гриднева.

Ударник коммунистического труда, неоднократный победитель предсъездовского соревнования, Василий Андреевич своим трудом вносит вклад в досрочное выполнение заказов для ремонта агрегатов в цехах комбината.

НА СНИМКЕ: В. А. ГРИДНЕВ.

Фото Н. Нестеренко.

УДАРНЫЕ СУТКИ

Более 150 тонн сверх плана прокатал 26 января коллектив бригады № 4 стана «250» № 1 проволочно - штрипсового цеха. Задание 26 дней года трудящиеся этой бригады выполнили на 106,8 процента. На правом фланге социалистического соревнования — операторы С. Велижанин, Н. Колесников, слесарь И. Гузев, вальцовщики К. Калинин, Г. Седов.

Почти 160 тонн помимо плана прокатали в эти сутки трудящиеся бригады № 4 стана «300» № 2. Коллектив бригады — девятикратный победитель ударных предсъездовских недель, производственное задание с начала месяца выполняет на 104,7 процента. Здесь пример в труде показывают оператор В. Карпенко, вальцовщик Г. Агапов, посадчик А. Карьков.

М. ПОПОВА,
и. о. председателя цехкома профсоюза проволочно-штрипсового цеха.

ВПЕРЕДИ НОВЫЕ ЗАДАЧИ

Успешно закончили прошлый год по творческой работе неоднократные победители социалистического соревнования — коллективы доменного цеха, цеха подготовки составов, мартеновского цеха № 1, листопрокатных цехов № 3 и № 5, положившие в рационализаторскую копилку по 2 и более миллиона рублей. В число цехов-миллионеров вошли также сортопрокатный и листопрокатный цехи, обжимные цехи № 1 и № 2, а также цех изложниц, занимавший неоднократно первое место в соцсоревновании среди цехов УГМ. Чаще всего среди цехов главного энергетика первое место и переходящее Красное знамя присуждалось новаторам цеха водоснабжения, а из цехов вспомогательных — цеху благоустройства и мебельному.

Большую организационно-массовую работу в цехах проводят такие вожаки рационализаторов, как М. Шарапов (доменный цех), И. Ковалик (мартеновский цех № 2), Ю. Валейшо (горно-обогатительное производство), В. Беглецов (мартеновский цех № 3), Ю. Иванов (сортопрокатный цех), З. Садыков (листопрокатный цех № 3), А. Гаврилов (листопрокатный цех № 5), Г. Дилакторский (цех водоснабжения) и другие.

Крупные вопросы производства, дающие значительный экономический эффект, как правило, разрабатываются комплексными творческими бригадами, в которые входят специалисты цехов и производств, мастера, рабочие. Примером такого творческого содружества может служить комплексная бригада доменного цеха. Ценное предложение, давшее 86,5 тысячи рублей экономии, разработали новаторы — мастер газового хозяйства В. Коннов, газовщик Г. Мышинский и инженер-теплотехник А. Панов. Они изменили цикл работы воздухонагревателей 4-й доменной печи, что позволило повысить удельную тепловую нагрузку агрегатов, улучшить условия внутреннего теплообмена. В итоге снижен расход кокса почти на 2,5 тысячи тонн.

Ценные предложения разрабатываются комплексными творческими бригадами в цехах сталеплавильного и прокатного переделов, в коксохимическом и огнеупорном производствах, в цехах УГМ и УГЭ. Всего на комбинате в работе творческих бригад приняло участие свыше 3000 трудящихся. Ими разработано и внедрено в производство 170 рацпредложений с годовой экономией более 19 миллионов рублей.

Большое внимание в прошлом году уделялось внедрению ценных изобретений, созданных работниками комбината. Наиболее крупными изобретениями являются «Устройство для загрузки ферросплавов в сталеразливочный ковш» по авторскому свидетельству № 436971, дающее экономию 288,2 тысячи рублей (авторы Н. Бахчеев, А. Вьюгин и др.), «Способ защиты доменного шлака от затвердевания в ковшах» по авторскому свидетельству № 400621, позволившее получить экономию свыше 130 тысяч рублей (авторы М. Шарапов, В. Коломиец и др.), «Способ сварки горячекатаных полос» по авторскому свидетельству № 390884, за счет использования которого в ЛПЦ № 5 получена экономия более 160 тысяч рублей.

Однако имеются на комбинате и такие цехи, которые не выполнили в 1975 году плановых заданий по рационализаторской и изобретательской работе, не занимались разработкой собственных изобретений, поиском и внедрением заимствованных. К ним относятся ЦРМО № 2, цех механизации № 1, паросиловой, ПВЭС, кислородно-компрессорный, ЦЭС, ТЭЦ и ряд других. Руководителям цехов, не выполнившим плановые задания главного инженера комбината по рационализаторской и изобретательской работе, следует сделать для себя серьезные выводы.

Из внедренных в производство 10,3 тысячи рационализаторских предложений и 81 изобретения оплачено почти 8,4 тысячи. Из них с подсчетом экономии оплачено около 80 процентов предложений. За год оформлено и отправлено в Государственный комитет при Совете Министров СССР по делам изобретений и открытий 75 заявок на предполагаемые изобретения. По 24 из них получены решения о признании их изобретениями.

Мы вступили в пятилетку эффективности и качества. Подготовка к этому началась заранее. Приближается к концу значительная по объему и важности работа по созданию темников для рационализаторов и изобретателей для координации их творческого поиска. Темники издаются в виде брошюр по отдельным производствам и переделам, печатаются типографским способом массовыми тиражами и рассылаются в цехи и производства комбината.

Намечен ряд организационно-массовых мероприятий, направленных на дальнейший подъем изобретательской и рационализаторской работы на комбинате. И наша задача, чтобы первый год наступившей пятилетки качества был ознаменован новым шагом вперед и в творческой работе. Для нас это, прежде всего, — максимально возможное количество внедрения как вновь создаваемых на комбинате изобретений, так и внедрение в производство заимствованных из патентной и другой технической литературы и опыта родственных предприятий.

И. МЕЛЕШКО,
руководитель группы информации совета ВОИР комбината.

У МЕТАЛЛУРГОВ СТРАНЫ

На Коммунарском металлургическом заводе совместно с институтом «ДонНИИчермет» разработан новый режим обжатия в клети «дуо» стана «2250», позволивший улучшить форму раската, т. е. уменьшить его бочкообразность и ассиметричность и снизить расход металла на 3 килограмма на тонну.

Существующий ранее режим обжатии предусматривая уменьшение величины абсолютного обжатия от пропуска к пропуску, при этом уменьшилось обжатие и в паре пропусков. Лабораторными и промышленными исследованиями установлено, что такое распределение обжатий неблагоприятно сказывается на формообразовании раската.

По результатам исследований разработаны режимы обжатий в клети «дуо», согласно которым величина абсолютного обжатия в паре пропусков (в предыдущем и последующем пропусках) равны и не превышают допустимое обжатие. Годовой экономический эффект от внедрения результатов исследований составил 81,1 тыс. рублей.

* * *

На Днепропетровском ГОКе применяется установка для очистки вагонов от сыпучих грузов воздухом. Установка состоит из воздухопровода, обеспечивающего подачу воздуха в вагон от реактивного двигателя (РД-3М) с большой скоростью. Реактивный двигатель, установленный на рельсах рамы, управляется с пульта управления. Подъем и опускание воздухопровода установки, шарнирно соединенного с двигателем, осуществляется с помощью лебедки.

Благодаря внедрению предложения улучшилось качество очистки вагонов. Экономия составила 868 рублей в год.

* * *

Совместно с производственно-техническим предприятием «Укрэнергочермет» Криворожский металлургический завод разработал и установил на турбокомпрессорах электронные тахометры для определения скорости вращения валов.

Электронный тахометр состоит из датчика, генерирующего импульсы определенной частоты (в зависимости от скорости вращения турбины), электронного преобразователя частотных сигналов и вторичного прибора (потенциометра или микроамперметра).

Установка электронных тахометров позволила обеспечить надежную работу турбокомпрессоров.

Материал подготовлен сотрудниками ОНТИ.

Сегодня в номере

- Пятилетка новаторов комбината. Новые рубежи
- Будни третьей декады. Из цехов сообщают
- Наше интервью. Соревнуются коллективы инженерно-технических служб
- Ударная вахта молодых
- Страница ВОИР
- В городе и на комбинате