

Магнитогорский МЕТАЛЛ

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

№ 149 (6276)
Газета выходит с 5 мая 1935 года

ВТОРНИК, 19 декабря 1978 года
Цена 2 коп.

ОБЯЗАТЕЛЬСТВА КОЛЛЕКТИВА МАРТЕНОВСКОГО ЦЕХА № 3

Готовясь достойно встретить 40-летие родного цеха и 50-летие Магнитки, наш коллектив берет на 1979 год следующие обязательства:

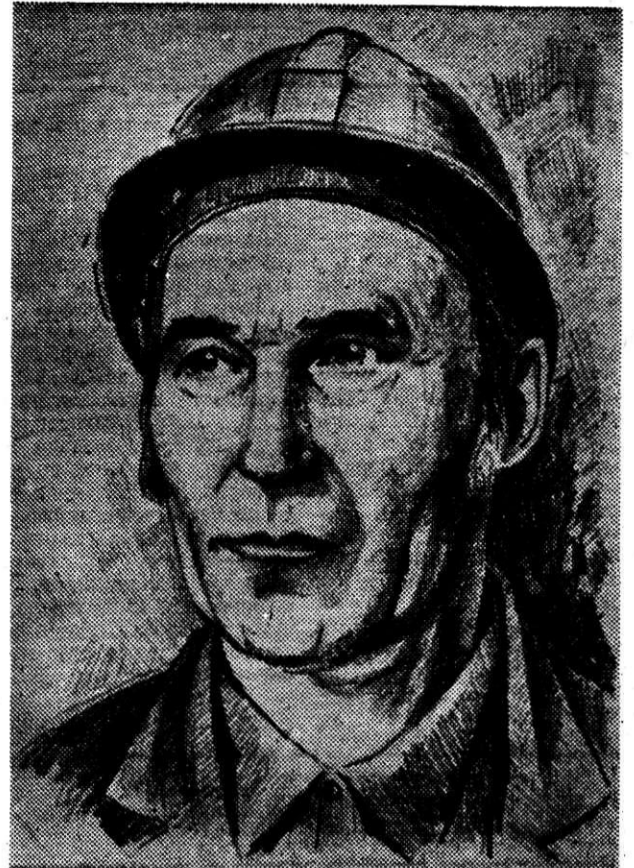
произвести сверх годового плана 5 тысяч тонн стали;
увеличить рост производительности труда по сравнению с 1978 годом на 1,5 процента;
довести уровень выполнения технологии до 73 процентов;
выплавать по заказам не менее 99,4 процента стали;

сократить количество не-транзитного металла на 11 процентов;
снизить выход брака на 8 процентов;
увеличить стойкость свода пещей на 5 плавков против достигнутого в 1978 году;
экономить дополнительно к заданию 5000 тонн чугуна, 3000 тонн топлива, 50 тысяч киловатт-часов электроэнергии, 3500 тонн ферросплавов;
за счет снижения себе-

стоимости тонны стали экономить 500 тысяч рублей;
механизировать растворный узел под мартеновской пещью № 14 и освоить шибберную разливку стали;
охватить всеми формами обучения не менее 500 человек;
оказывать помощь подшефному совхозу «Победа», школе № 51, детскому саду № 41, пионерскому лагерю «Горный воздух» и детскому клубу «Эврика»;
взять шефство по трудовому воспитанию и проф-

ориентации студентов МГМИ, учащихся индустриального техникума, ГПТУ № 13 и школы № 51;
исключить случаи нарушения трудовой дисциплины и общественного порядка работниками цеха;
добиться присвоения цеху почетного звания «Коллектив коммунистического труда».

Обязательства обсуждены и приняты на собраниях трудящихся мартеновского цеха № 3.



Во втором листопрокатном цехе хорошо знают ориги-дира электриков Василия Андреевича Мозгового. Старейший труженник коллектива, он вносит большой вклад в успешную работу прокатчиков, из года в год подтверждая звание ударника коммунистического труда. Опытный рабочий, неоднократный победитель в социалистическом соревновании, В. А. Мозговой щедро делится своим мастерством с молодыми производственниками, На рисунке П. Хныкина: В. А. МОЗГОВОЙ.

ОБЯЗАТЕЛЬСТВА КОЛЛЕКТИВА МАРТЕНОВСКОГО ЦЕХА № 2

Поддерживая начинание передовых коллективов Ростовской области работать без отстающих, продолжая традиционное соревнование с коллективами мартеновских цехов Кузнецкого и Нижне-Тагильского металлургических комбинатов и сталеплавильщиками третьего мартеновского цеха нашего комбината, стремясь достойно встретить золотой юбилей Магнитки, коллектив цеха в 1979 году обязуется:

выплавать сверх плана 10 000 тонн стали, в том числе к 50-летию Магнитогорска — 5000 тонн;
выплавать не менее 99,4 процента всей стали строго по заказам, уменьшить количество нетранзитного металла, снизить выход брако-

ванной продукции в сравнении с 1978 годом на 10 процентов;
довести стойкость свода пещей до 220 плавков.
за счет бережного расходования сырья снизить себестоимость каждой тонны стали и сэкономить 500 тысяч рублей;
за счет внедрения новой техники, прогрессивной технологии и передовых методов работы повысить производительность труда на один процент;
внедрить 220 рацпредложений с годовым экономическим эффектом 300 тысяч рублей;
снизить простои оборудования в сравнении с 1978 годом на 4 процента;
за счет внедрения торкретирования увеличить стой-

кость сталеразливочных ковшей в среднем на одну плавку и сэкономить при этом 500 тонн огнеупорного кирпича;
снизить расход чугуна на выплавку каждой тонны стали на 0,5 килограмма против установленной нормы;
за счет бережного расходования электроэнергии, топлива, пара, воздуха сэкономить 20 тысяч рублей;
направить на учебу 54 человека;
освоить разливку стали через шибберные затворы;
оказывать шефскую помощь труженникам совхоза «Полоцкий»;
каждому трудящемуся цеха отработать на субботах не менее 8 часов.

Обязательства обсуждены и приняты на рабочих собраниях коллектива мартеновского цеха № 2.

В список пусковых объектов года, возводимых на комбинате, внесены индукционные печи фасоннолитейного цеха. Их пуск назначен на декабрь. В каком состоянии находится пусковой объект сегодня? Наш корреспондент Ю. Скуридин встретился с начальником фасоннолитейного цеха В. Н. СТЕПАНОВЫМ и попросил его ответить на несколько вопросов.

— Владимир Николаевич, с какой целью строятся индукционные печи, в чем их преимущество перед традиционными вагранками?

— С пуском пещей удастся решить целый комплекс проблем. Если иметь в виду чисто производственный эффект, эти печи позволяют получать чугун с повышенными механическими свойствами, высокопрочный, улучшенного качества. В отличие от вагранок печи способны принять для переработки не только чугун, но даже стружку. Сокращается и упрощается технологический процесс: сейчас в вагранки подается холодный чугун. Индукционные печи потребуют дуплекс-процесса: в них будет ступать уже жидкий чугун. В вагранках невозможно поднять температуру чугуна до уровня, нужного для получения высококачественной продукции. Индукционные печи эту задачу легко решат.

Но и это не все. Предполагалось реконструировать вагранки. Но расчеты показали, что с экономической точки зрения это — противный вариант. Помимо самих вагранок, нужно построить целый комплекс вспомогательных сооружений по очистке газа, улавливанию пыли, подготовке кокса. Индукционным печам всего этого не требуется. Занимая значительно меньшую производственную площадь, они не требуют кокса. А вагранки «съедают» за месяц до 280 тонн этого топлива. В новом году предстоит заметно снизить

ЭФФЕКТ ПОИСКА

зять расход кокса в целом по комбинату. Учитывая это, можно понять значение индукционных печей для более рациональной организации топливного баланса комбината.

— Исчерпывается ли этим эффективность печей?

Нет. Нельзя забывать проблему перевозок. Чтобы загрузить вагранки чугуном, его надо не только доставлять в цех, но и складировать, потом — с помощью уже кранов — подавать на выплавление. Получая жидкий чугун, индукционные печи дают возможность выиграть и на этой операции: грузоперевозки заметно сокращаются.

Наконец, говоря о преимуществах индукционных печей, надо отметить еще два важных фактора. Резко улучшатся санитарно-гигиенические условия работы обслуживающего персонала: меньше станет пыли, снизится загазованность. Это откроет возможность поднять культуру производства. С другой стороны, возрастут требования к профессиональной подготовленности персонала. Что греха таить, вагранки требуют от рабочих, в первую очередь физической силы, выносливости. Индукционная печь потребует от обслуживающего персонала гораздо меньше физических затрат. Зато возрастает доля умственного труда: для ра-

боты на этих печах нужно минимум среднее образование.

— Нескольких слов, пожалуйста, об инициаторах внедрения печей.

— Подобные агрегаты

НАШЕ ИНТЕРВЬЮ

ЭФФЕКТ ПОИСКА

работают у нас в цехе уже несколько лет в отделении цветного литья. От строящихся они отличаются конструктивно, и меньшей производительностью. Автор идеи отказаться от вагранок в пользу индукционных печей был инженер центральной лаборатории механизации П. В. Губчевский, в свое время строивший сталелитейный цех и цех изложниц. Проект выполнили конструкторы магнитогорского Гипромеза.

— Какова готовность пускового объекта?

— Можно сказать так: в целом объект готов на 99 процентов, но остались досадные мелочи. Они всегда неприятны, но в пусковой период — особенно. Многие сделано рабочими строительного управления УКСа комбината, коксохиммонтажниками и электромонтажниками. Сейчас дело в основном за электроналадчиками. Но что могут сделать три — четыре человека? А ведь сдача печей совместным приказом директора комбината и главного инженера преста «Магнито-строй» предусмотрена в декабре!

На участке индукционных печей сегодня заканчиваются отделочные работы. Последнее и решающее слово должны сказать наладчики Электромонтажа: без их активных усилий своевременный пуск важного объекта невозможен.

возможность использования его в системе автоматической настройки чистой клетки по температуре раската. Система автоматического поджима валков усиленным нажимным механизмом введена в эксплуатацию на чистой клетке стана «800» при прокатке фланцевых профилей. Подготовлено отделом научно-технической информации.

У МЕТАЛЛУРГОВ СТРАНЫ

На Днепропетровском металлургическом заводе имени Петровского предварительные эксперименты показали, что основное влияние на общую разнотолщинность полос оказывает нестабильность температуры раскатов. В этих условиях наиболее целесообразным является применение адаптивной

модели, а наличие радиоизотопного толщиномера на стане позволяет реализовать такую модель. В результате анализа известных алгоритмов самонастройки параметров системы установлена целесообразность применения оптимального одношагового алгоритма. Последующая проверка подтвердила воз-

Доблесть идущих вперед

НАСТАВНИК

Всякий раз, проходя мимо рабочего места Федора Ивановича Пономарева, я люблю быстро и уверенной работой этого человека. Если его окликнешь, он и отзовется не сразу — так занят и увлечен своим делом. А работает Федор Иванович модельщиком. Кропотливая и тонкая работа модельщика требует не только терпения, но и отличного владения инструментом, умения хорошо «читать» чертеж, найти правильные пути изготовления модели. Чем-то эта работа близка к конструированию. И всеми этими качествами в совершенстве владеет Федор Иванович Пономарев. Ему можно поручить изготовление любой самой сложной модели, и справится он с ней отлично.

Но в фасоннолитейном цехе знают Федора Ивановича не только как хорошего производственника, но и как одного из лучших наставников молодежи. За большую плодотворную работу в воспитании молодых рабочих ему недавно присвоено звание «Лучший наставник комбината».

Двадцать семь лет производственного стажа за плечами Пономарева, и все это

время он проработал в модельном отделении цеха, где дал путевку в рабочую жизнь многим молодым рабочим. Можно было бы, конечно, подсчитать, сколько за это время было у Федора Ивановича учеников. Но все дело в том, что Пономарев никогда не ограничивался работой только с теми подопечными, которых к нему прикрепляют официально. Он всегда с охотой оказывает помощь каждому, кто к нему обращается.

Работа наставника требует не только совершенного знания своего дела, но и большой душевной доброты, умения понимать молодежь, находить с ней общий язык. Немало пришлось поговаривать Пономареву с разболтанностью, леню некоторых своих подопечных. Не каждый из них, придя на производство, безоговорочно принимал законы рабочего коллектива. Но настойчивость и постоянное внимание шефа-наставника делали свое дело. Постепенно новичок становился полноправным членом коллектива и положиться на него можно было во всем.

Такая уж натура у Пономарева, что никак не сможет он пройти мимо, если видит, что какой-то молодой

рабочий не может справиться с заданием. Обязательно остановится, подскажет. И сделает это так, чтобы не обидеть молодого модельщика. Потом еще не раз пройдет мимо, посмотрит, как идет работа. Потому тянется к нему молодежь. И даже те, кто давно уже работают самостоятельно, посоветоваться в чем-то по старой привычке идут к Федору Ивановичу. Очень часто у его станка можно видеть молодых рабочих П. Булина, А. Серова и других.

Сейчас у Федора Ивановича еще один ученик — выпускник ГПТУ В. Ушаков. Без желания начал работать парнем в коллективе, не видел интереса в специальности, которую избрал. Но уже через несколько месяцев его было не узнать: он все меньше устраивал перекуры в своей работе, все лучше выходили модели изпод его рук. Ненавязчивая, доброжелательная помощь, личный пример — вот что помогает Федору Ивановичу найти путь к сердцу и уму своих учеников, завоевать у них доверие и авторитет.

Я. БУРГАНОВ,
мастер производства модельного отделения фасоннолитейного цеха.