

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

№ 60 (7259)
Газета выходит с 5 мая 1935 года

ВТОРНИК, 21 мая 1985 года
Цена 2 коп.

ОТ СТАЛИ ВЫСШЕГО КАЧЕСТВА —
К ПРОКАТУ С ГОСУДАРСТВЕННЫМ ЗНАКОМ КАЧЕСТВА

ПЕРВЫЙ ЭТАП

В феврале нынешнего года руководители шестнадцати коллективов прокатчиков страны заключили договор о соревновании, условия которого были опубликованы в газете «Труд». Настала пора подвести итоги первого квартала — и первого этапа — соревнования сильнейших коллективов прокатчиков.

Кроме бригады В. Малышко, работающей на стане 300 № 1 Челябинского металлургического комбината, остальные участники соревнования обязались выполнять все заказы. Челябинцы установили для себя предел в 99 процентов.

По итогам первой четверти года многие участники соревнования со своими обязательствами по качеству продукции не справились. В то же время радуют результаты работы прокатчиков, возглавляемых В. Малышко. В первом квартале они выдавали всю продукцию только по заказам. Бригада В. Попова со стана 300 № 2 ММК, тоже участвующая в соревновании, выполнила свои обязательства.

Включаясь в соревнование, сильнейшие прокатчики страны намечали для себя посильные рубежи сверхпланового производства. Скажем, бригада Г. Говорова со стана 2000 Новолипецкого комбината решила выдать за год дополнительно к плану 15 тысяч тонн продукции. Оно и понятно: современное предприятие, новейшие оборудование и технология, — все это способствует выполнению намеченных заданий. Однако за первую четверть года бригада Г. Говорова дала дополнительно только 2271 тонну проката. Некоторые другие участники соревнования вообще закончили первый квартал с отставанием от плана. Можно назвать бригады В. Сивопляса с завода Амурского и В. Непомнящего с Орско-Халиловского комбината, отставших от плана соответственно на 45 тонн и 25,4 тысячи тонн продукции. Не выполнили свои обязательства Е. Филяченко с завода имени К. Либкнехта, С. Дрожжин с Карагандинского комбината, В. Бабанов с Серовского завода. Такое отставание от заданных темпов производства неизбежно создало трудности у многочисленных потребителей продукции — будь то трубы или листового проката. Сегодня, в благоприятных условиях, оставшие участники соревнования имеют все возможности для погашения задолженности.

Намечая высокие рубежи качества, участники соревнования прокатчиков обратили внимание и на экономию металла. Большинство из них приняли обязательства на весь год с разбивкой по этапам, один из которых — 40-летие Победы.

Рубежи предусматривались различные: от пятидесяти и даже пяти тонн — до пяти тысяч тонн сбереженного металла. Как выполнен этот пункт договора?

Бригада В. Попова, наметив годовой рубеж экономии в две тысячи тонн металла, уже в первом квартале сумела сберечь более тысячи тонн. За это же время перевыполнили годовые обязательства по экономии бригады В. Малышко, С. Дрожжина, Е. Филяченко. Большинство других участников соревнования выполнили свои обязательства или даже намного их перекрыли...

Качество — это важный, но не единственный показатель работы прокатчиков. Есть еще и такой, как производство в горячий час. Большинство участников договора наметили прирост производства. Пусть он был на отдельных агрегатах не очень велик — важно другое: не оказалось ни одного коллектива, который предпочел бы топтаться на месте. Все соревнующиеся бригады прокатчиков нацеливались на увеличение производства продукции. Другое дело — не всем эта задача оказалась по плечу.

Бригада В. Малышко, вообще не беря обязательств по этому пункту договора, добилась устойчивой работы. Ее соперники по соревнованию — прокатчики бригады В. Носатенко с Запсиба, наметив прирост производства в горячий час в 0,5 тонны, практически вышли на предусмотренный рубеж. Бригада Г. Говорова, обязавшись увеличить производство в горячий час на 10 тонн, уже в первом квартале превыполнила свои наметки на 6,3 тонны.

Как и в отношении результатов работы сталеплавателей, сегодня нельзя оценивать показатели ведущих прокатчиков страны однозначно. Многие участники соревнования добились успеха по различным пунктам договора. Но все же из 16 авторов этого документа только трое достигли абсолютного успеха. Призовые места по итогам первого квартала достались прокатчикам бригад В. Малышко, Н. Носатенко и Г. Говорова. Вряд ли это окончательная раскладка сил соревнующихся!

С. КУЛИГИН.



На правом фланге пятилекти

В модельном отделении фасонолитейного цеха трудится много специалистов высокого класса, выполняющих задания досрочно и с высоким качеством. Среди таких работников модельщик Павел Александрович Дейнега, которого вы видите на этом снимке. Классный специалист, перевыполняющий месячные нормы на 40—45 процентов, П. А. Дейнега с честью носит высокое звание ударника коммунистического труда. Молодой коммунист П. А. Дейнега избран депутатом Орджоникидзевского районного Совета народных депутатов.

Фото Н. Нестеренко.

Работать без срывов

Начало мая для сталеваров мартеновского цеха № 2 складывалось удачно. Итоги первой декады показали: цех работал ровно, достигнув среднесуточной производительности 10 900 тонн. Самый высокий за последние четыре года показатель.

13 мая обстановка резко изменилась. 18 часов простояла на аварийном горячем ремонте печь № 7. Нечетко сработала разливочная площадка, нарушился ритм подачи ковшей. Это привело к сбою графика, и в результате плановое задание не выполнялось двое суток, «отминусовано» 900 тонн стали.

Обстановка в цехе сложилась напряженная, — говорит старший мастер первого разливочного блока председатель цехового совета мастеров Н. М. Климов. — Мы прилагаем все силы, чтобы выправить положение, подняться до прежнего уровня. Стабильно работать, без срывов. Естественно, деятельность нашего совета мастеров направлена на выполнение этой задачи. Главное в нашей работе — интересы цеха.

Мастер — фигура на производстве очень важная. От его работы, умения организовать рабочих на своем участке зависит многое. Не меньшее значение имеет и умение увидеть свою конкретную задачу на фоне работы цеха, понимание ее ро-

ли и места в общей технологической цепочке. И вот здесь, в воспитании именно такого, хозяйского отношения — обширное поле деятельности совета.

— Мы строим работу так, чтобы не оставить без внимания ни одной аварийной ситуации, — рассказывает Н. М. Климов. — На своих ежемесячных совещаниях их анализируем, разбираем буквально «по косточкам», чтобы выяснить, где, когда, по чьей вине произошел сбой в работе. Бывают моменты, отчитывают виновного крепко, как заслужил. Здесь что важно: в обсуждении участвуют твои товарищи, те, кто работает и справа, и слева от тебя. Если, предположим, какие-то из наших ошибок начальство может и просмотреть, твой напарник обязательно заметит. Конечно, не только ругаем провинившихся. Тут же товарищи, кто опытнее, дольше работают, помогут советом, подскажут выход из положения.

Ритм работы цеха напрямую зависит от работы мастеров — в этом не раз, не два приходилось убеждаться на практике. Работа бригады мастера разлива В. А. Клименко давно уже привлекала внимание совета мастеров: то одно у них не ладится, то другое. И вот на заседании решили поговорить с мастером. Выказали ему свои претензии к работе

бригады, говорили: нужно быть требовательнее, это повысит авторитет руководителя в глазах коллектива. Строже спрашивать за проступки, стремиться лучше организовать работу бригады. И не раз потом возвращались к этому разговору, видели — положительных изменений нет. Когда случилась авария во время работы бригады Клименко, мастера делать поспешных выводов не стали. Собрали совет, проанализировали ситуацию тщательно, решили: виноват мастер. Много справедливых слов своих товарищей пришлось выслушать В. А. Клименко в этот день. Решение совета было единодушным: В. А. Клименко не справляется с обязанностями мастера, нужно ходатайствовать перед администрацией об освобождении его от должности.

— Вот что важно, — говорит начальник цеха А. И. Митрохин, — проступок мастера получил принципиальную оценку коллектива. Вообще следует отметить, что совет мастеров нашего цеха в последнее время активизировал свою деятельность. И это уже дает свои результаты, ведь в том, что цех отработал без сбоев первые 13 дней мая — немалая заслуга и совета.

В. ВОРОБЬЕВА.

Впереди — комсомольцы

У коллектива мартеновской печи № 29 есть традиция: работать на совесть, с комсомольским задором. Это и понятно. Он носит имя комсомоль-

ско-молодежного. Сейчас сталеварские бригады 29-й печи идут в ногу со всем коллективом цеха, который набирает высокие темпы. Сегодня на

сверхплановом счету этого КМК 2750 тонн стали. Сэкономлено 160 тонн чугуна. Это результат труда за последние дни мая.

Комсомольцы подручные сталеваров Александр Новокрещенов, Ан-

СИ СЛОЖИЛИ
ИНЖИНИР
ИНФОРМАЦИИ

На Криворожском металлургическом комбинате реконструирован узел классификации корпуса обезвоживания шламов в агломерационном цехе, при этом напорные гидроклоны заменены на барабанный грохот производительностью 3500 м³/ч и бункеры-отстойники.

В барабанном грохоте отделяют частицы шлама крупностью более 5 мм для утилизации их на аглофабрике.

В результате реконструкции повышена производительность корпуса обезвоживания шламов, получен экономический эффект 150 тыс. рублей в год.

На Авдеевском коксохимическом заводе совместно с ДонНИИчерметом разработан и внедрен метод ежесменного оперативного анализа работы коксовых цехов и завода с применением ЭВМ серии ЕС.

Целью работы является автоматизация расчетов при анализе выполнения плана производства кокса цехами и заводами. Решение задачи обеспечивает получение на ЭВМ информации, необходимой для передачи в Минчермет УССР и Минчермет СССР, а также для проведения систематического анализа работы предприятия.

Алгоритм программы написан на языке Фортран и реализован для ЭВМ ЕС-1022 и ЕС-1038. Использование ЭВМ ЕС-1022 для оперативного анализа работы коксовых цехов обеспечивает повышение точности расчетов и оперативности их анализа. Разработка может быть использована в качестве типовой для коксохимических заводов.

Система автоматического регулирования содержания кислорода в дутье турбовоздуховок разработана и внедрена на Новолипецком металлургическом комбинате на доменных печах № 1—5.

Система позволяет поддерживать заданное содержание кислорода в дутье независимо от изменений производительности ТВД и давления кислорода в кислородном коллекторе. Система состоит из датчика расхода дутья, датчика расхода кислорода, регулятора содержания кислорода, задатчика содержания кислорода, ключа управления выбором режима работы системы, бесконтактного реверсивного пускателя, исполнительного механизма регулирующей поворотной заслонки, указателя положения исполнительного механизма.

Экономический эффект — 30 тыс. рублей в год.

На Нижнетагильском металлургическом комбинате в мартеновском цехе № 1 на участке подготовки составов внедрена установка для очистки железнодорожных платформ для транспортировки прибыльных надставок. Установка работает следующим образом. При замедленном движении платформ мусор с помощью щетки счищается в специальный короб, установленный между колеями железнодорожного пути.

Внедрение установки позволило механизировать процесс очистки железнодорожных платформ.

дрей Вильямов, Сергей Машинский подают пример самоотверженного ударного труда.

В. СТЕПАНОВ,
секретарь бюро
ВЛКСМ мартеновского цеха № 1.