

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

№ 27 (7537)
Газета выходит с 5 мая 1935 года

ВТОРНИК, 3 марта 1987 года
Цена 2 коп.

Ваше здоровье

Сегодня мы открываем в «ММ» новую рубрику. Ее главной задачей будет освещение на страницах газеты работы по сохранению здоровья металлургов. Мы постараемся проследить взаимосвязь между бытовыми условиями в цехе — здравпунктом — поликлиникой — больницей ММК. К сожалению, пока не все хозяйственные руководители понимают, что вопросы улучшения условий труда, быта в цехе давно пора рассматривать как первоочередные для роста производительности труда и уменьшения текучести кадров. Отличное самочувствие рабочих — еще один резерв ускорения.

Ну, а если вы все же стали посетителем поликлиники, пациентом больницы, как помогли вам медики справиться с недугом? Только ли дорогостоящие лекарства и умение врачей поставили вас на ноги? Может, обидой запали вам в душу невнимание или грубость тех, кто по роду работы должен возвращать здоровье?

Надеемся, что новая рубрика вызовет живые отклики.

Материалы «Пробить проект или...», «Кто последний на прием!» читайте на 4-й стр.

ЗАКОН, ПО КОТОРОМУ ЖИТЬ И РАБОТАТЬ

ВАЖНА КАЖДАЯ ЗАПЯТАЯ

Без малого месяц прошел со дня опубликования в печати проекта Закона СССР о государственном предприятии (объединении). Несколько меньше — с начала обсуждения его в цехах и производствах комбината. Сведения, поступающие в профсоюзный и партийный комитеты ММК, присутствие работников редакции на ряде собраний, вынуждают сделать некоторые — хотелось бы надеяться — не окончательные выводы. Они запрашиваются и из такой статистики. К минувшей пятнице на комбинате состоялось 317 собраний коллективов смен и участков по обсуждению проекта. В них приняли участие почти 16 тысяч человек, из них тысяча выступили. Но конкретных предложений поступило только 23. Приходится признать: пока что гора родила мышь.

23 предложения на 1000 выступивших... О чем же тогда говорили остальные 977 человек? Конечно, о деле. Но большей частью о деле сиюминутном, о том, что волнует коллектив бригады, участка вот сейчас, в данный момент и что, возможно, к следующему сменно-встречному уже будет исправлено. А ведь речь на собраниях должна вестись о проекте документа, который станет основой деятельности всех предприятий страны, в том числе и нашего комбината, на многие годы. Верно сказал сталевар 26-й печи С. И. Кадощников: «Такие вещи нужно го-настоящему прорабатывать. По каждому пункту нужно разбираться, чтобы потом, когда закон вступит в силу, несношений не было. Тут каждая запятая важна». Но и на том собрании, на котором были произнесены эти слова, так и не поступило ни одного конкретного предложения...

Проект закона появился сразу же после январского (1987 г.) Пленума ЦК КПСС. Такое совпадение по времени двух событий не случайно. Пути перехода от теории перестройки к практическому воплощению ее — так можно определить суть Пленума. Обсуждаемый закон — первый реальный шаг на этом пути. Реализация программы ускорения началась с крупномасштабного экономического эксперимента, в котором участвует и наш комбинат. Вступление закона в силу позволит сделать необратимыми положительные изменения в экономике, высвободит ее из рутинной и застоя. Принятие закона будет означать переход от административного к экономическому методу управления, и потому с полным правом мы можем говорить о его революционной сути.

Почему же в таком случае проект не вызвал в цехах оживленнейших споров, почему обсуждение его сводится зачастую к громкой читке? В первую очередь, видимо, потому, что к делу не подключились экономисты, инженеры в цехах, руководители производств, начальники отделов управления комбината и их заместители. А между тем, закон этот не из простых, для его истолкования нужна высокая политическая и экономическая подготовка.

Вторая причина низкой активности трудящихся видится в том, что иные из них заняли выжидательную позицию: мол, давайте, обсуждайте, говорите, мол, всяких постановлений и законов столько наобсуждали, что и не перечесть, а порядка что-то не прибавилось... Вот когда нужно поднять партийному вожаку да разъяснить, что такая позиция — позиция пассивного сопротивления новому — по сути льет воду на мельницу активных противников перестройки. Рабочий и прежде не был безгласным. Но сейчас его слово приобретает весомость, трудовой коллектив действительно становится хозяином предприятия, берет на себя функции управления производством и распределения материальных благ.

Израдная доля скепсиса по отношению к обсуждаемому проекту присуща и ряду работников управления комбината. Недостаток оптимизма у них объясняется просто: им известно более, чем другим, насколько далеко могут отстоять закон и его реальное воплощение, и они могут привести тому множество примеров. Но все примеры будут... из старого багажа, из опыта тех времен, когда ни о какой перестройке и речи не было. Ясно, что закон о предприятии обгоняет время, что его положения не начнут действовать в полную силу мгновенно. Тем более важна личная позиция, инициатива, действие каждого члена коллектива, и в первую очередь — руководителей всех рангов.

Обсуждение завершится к 1-й половине марта. Но и теперь, в общем-то, ясно, что оно не стало на комбинате событием, о котором говорят у печей и станов, в трамваях и дома. А предмет обсуждения стоит того. Вспомним слова рабочего: здесь важна каждая запятая.

Вести из цехов

ЛАУРЕАТ ПРЕМИИ ММК

Комитет по присуждению почетного звания «Лауреат премии ММК» в феврале 1987 года вынес внеочередное постановление. В нем сказано:

«За достижение высоких производственных показателей, успешное выполнение социальных обязательств, большой личный вклад в производственные успехи коллектива на основе совершенствования и я бригадных форм организации труда присвоить почетное звание «Лауреат премии ММК» с вручением Почетного диплома, знака и денежной премии МАКА».

На 500 тонн перекрыл месячное задание по отгрузке продукции коллектив первой бригады отделочников ЛПЦ № 2 под руководством и. о. мастера В. Н. Михайлова. Если учесть, что в нынешнем году суточное задание отделочного отделения составляет 2600 тонн против 2350 в прошлом году, то это — большое трудовое достижение, свидетельство ввода в действие дополнительных резервов. С введением госприемки ужесточились и требования к качеству. Но коллектив первой бригады оказался подготовленным и к тому, чтобы повысить выработку на десять процентов, как требует того повышенный производственный план. Успех обусловлен грамотным руководством, правильной расстановкой кадров, слаженной работой всех членов бригады.

Отлично потрудились бригадир по сдаче А. Г. Кутиков, бригадиры Н. И. Волошин, А. М. Гибадулин. Весомый труд

РЕЗЕРВЫ — В ДЕЛО

Благодаря четким действиям контролеров ОТК Л. С. Кузьминой и В. И. Кривичкой в первую бригаду госприемка не возвращает металл на доработку.

Р. НАСЫРОВ, старший мастер отделочного отделения ЛПЦ № 2.

Рову Александру Степановичу, бригадиру на участке основного производства копрового цеха № 2».

Напомним читателям, что по традиции звание лауреатов премии ММК присуждается в канун праздника — Дня металлурга. Об Александре Степановиче Макарове газета расскажет в одном из ближайших номеров.

Благодаря четким действиям контролеров ОТК Л. С. Кузьминой и В. И. Кривичкой в первую бригаду госприемка не возвращает металл на доработку.

Р. НАСЫРОВ, старший мастер отделочного отделения ЛПЦ № 2.

По конечному результату

С января нынешнего года в коллективе фасонно-литейного цеха внесли ряд изменений в устоявшуюся систему социалистического соревнования. Если прежде каждый участок и отделение вступали в ряды соревнующихся вполне самостоятельно, то теперь весь коллектив разделен на два соперничающих звена: сталелитейное отделение вместе с землеприготовительным участком и обслуживающими их механиками и электриками — один коллектив, чугунолитейное и модельное отделение вместе с обслугой — второй. При подведении итогов учитываются четыре фактора: выполнение плана, нарушения техники безопасности, трудовая и общественная дисциплина и выполнение номенклатурного плана. То есть о работе каждого коллектива судят теперь в цехе по конечным результатам труда.

При таком подсчете баллов в соревновании стал более заметным вклад не только технологов, но и обслуживающего персонала. Так, из-за допущенной в январе травмы в модельном отделении чугунолитейщики не смогли претендовать на первенство в соревновании, несмотря на хорошие производственные показатели. Хорошим результатом новой системы подсчета можно назвать заметное снижение бракованной продукции в январе.

Е. КОЖЕМЯКИН, председатель комитета профсоюза фасонно-литейного цеха.

Коллектив участка разливочных машин доменного цеха ежедневно перерабатывает около двух тысяч тонн чугуна. Здесь трудится много специалистов высокого класса, успешно несущих трудовую вахту второго года двенадцатой пятилетки.

На снимке: передовики производства разливочника чугуна Владимир Анисимович ДЕНМАН и Юрий Иосифович КОНОПЛЕВ. Фото Н. Нестеренко.

НА ПРАВОМ ФЛАНГЕ ПЯТИЛЕТКИ



На металлургическом комбинате «Запорожсталь» эксплуатируется система оборотного водоснабжения газочисток доменных печей, проект которой разработан Укринпромезом на основе рекомендации института ВНИИЧерметэнерго. Схема водоснабжения предусматривает осветление воды, а также сгущение и обезвоживание шлама.

Комплекс очистных сооружений включает разделительную камеру, флокуляторы (диам. 12 м), трехсекционные вентиляционные градирни, насосную станцию, радиальные сгустители, фильтр-пресс и дисковые вакуум-фильтры. При осветлении стоков в качестве коагулянта применяется серноокислый алюминий, флокулянта — полиакриламид.

Новое на предприятиях страны

Экономический эффект от внедрения системы оборотного водоснабжения газочисток доменных печей на комбинате составил 351 тыс/руб год.

На Ждановском металлургическом комбинате им. Ильича разработан новый способ ремонта монолитной футеровки 160-тонных сталеразливочных ковшей без ломки ее верхней части. Для этого после удаления окантовочных колец кирпичной кладки в верхней части с помощью пневмозубила прорубают вертикальную канавку шириной 150—200 мм и длиной 400—600 мм до арматурного слоя. Ковш устанавливают в строго зафиксиро-

ванном положении так, чтобы приготовленная кварцевая смесь попала из смесителя через подготовленную канавку между шаблоном и оставшейся футеровкой.

При проведении горячего ремонта футеровки сталеразливочного ковша новым способом экономится 1—1,5 т кварцита.

В мартеновском цехе Ждановского металлургического комбината им. Ильича предложили сферическую часть днища сталеразливочных ковшей выполювать из огнеупорного бетона следующим образом. На высоте 170 мм к броне приваривают арматурную решетку с ячейками размером 300x300 мм

из прутка диам. 15 мм. Бетон представляет собой магнезитохромовую смесь марки СХМ (ТУ—14—8—60—72), затворенную водным раствором сернокислого магния плотностью 1,25 г/см³. Набивку выполняют в 2—3 слоя, общей толщиной 240 мм. Набивочный слой сушат в течение 24 ч. в летнее и 30 ч. в зимнее время. После сушки на бетонном слое изготовляют футеровку из огнеупоров.

С внедрением нового способа изготовления футеровки днища ковшей снизился расход огнеупоров. Получен экономический эффект 30 тыс. руб. в год.

Обзор подготовлен инженерами ОНТИ.