

Магнитогорский МЕТАЛЛ

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

№ 102 (5921)
Газета выходит с 5 мая 1935 года

ЧЕТВЕРГ, 26 августа 1976 года
Цена 2 коп.

КОМСОМОЛЬЦЫ — СЕЛУ

В минувшую субботу ударно поработали на прополке картофеля вместе со старшими товарищами 40 комсомольцев управления коммунального хозяйства. Особенно отличились штукатур РСУ УКХ Любовь Красилюшкова и слесарь-электрик управления прамвая Надежда Сидорова.

Уже несколько дней успешно трудятся на уборке урожая в совхозе Богдановском и Кизиле 20 комсомольцев отдела технического контроля. Шестой раз выезжает на село Ирина Кирпичникова, которая как всегда задает тон в работе. Но не отстают от нее и комсомольцы, поехавшие

впервые, Людмила Козина, Юрий Иваненко...

А в совхозе имени Ленина Кизильского района на уборку зерновых и заготовку кормов выехало 15 комсомольцев из листопрокатного цеха № 7. Уже поступили сообщения об ударной работе В. Манолова и В. Козина.

Хорошо поработала на селе по заготовке зеленой массы группа комсомольцев первого маргеновского цеха. Они собрали 98 тонн травы. Отличились комсомольцы А. Телятников, М. Курапов и В. Арапов.

В. ПРИХОДЬКО,
зам. секретари
комитета ВЛКСМ
комбината.

Вести из цехов

ПОКА В ДОЛГУ

Около 820 тонн чугуна выплавляли 23 августа труженники доменного цеха. Следует отметить коллектив седьмого доменного агрегата, где помимо плана за сутки выплавлено 380 тонн чугуна. На сверхплановом счету этого «экипажа» с начала месяца 3275 тонн. На каждой тонне чугуна здесь экономится почти 30 килограммов кокса.

Однако в целом за цехом имеется еще солидный долг — более пяти тысяч тонн металла. Такое положение сложилось потому, что неритмично работают некоторые печи. Например, десятый доменный агрегат. Хотя 23 августа его бригады выплавляли наибольшее количество сверхпланового металла — 700 тонн, — за пещью продолжает числиться долг.

К. ИВАНОВ.

РЕМОНТ — НЕ ПОМЕХА

Успешно работает в августе коллектив коксового цеха № 1, обеспечивая доменщиков качественным технологическим топливом. А ведь в цехе идут ремонтные работы по подготовке к зиме: меняются направляющие и плиты на коксовых рампах, ремонт течек на коксортировке, обновление путей движения электровоза тушиль-

ного вагона на тушильной станции. Это создает известные трудности в соблюдении графика загрузки и выдачи печей, что, конечно, отражается и на количестве, и на качестве вырабатываемого кокса. Но тем не менее коллектив выполняет производственный план, добиваясь неплохих качественных показателей: сейчас содержание золы в коксе в среднем 11,3 процента, а его прочность (барабанная проба) — 321 килограмм. Значительный вклад в успех коллектива внесли такие передовики производства, как машинисты Г. Ефременко, В. Задиракс и Р. Фаизов, локовой Ф. Мусин, дверевой Н. Ищенко и другие.

И. АБАНИН,
начальник смены.

УДАРНЫЕ СМЕНЫ

Более 400 тонн металла прокатали 23 августа труженники бригады № 2 листопрокатного цеха № 4. Сверхплановый августовский счет коллектива перевалил за 1000 тонн. Пример ударной работы подают такие производственники, как оператор 4-го поста В. Енютин, бригадир слесарей партгруппы И. Голубятников, оператор В. Чередыных и другие.

А 22 августа успешно потрудились коллектив бригады № 4, прокатав 4450 тонн стали при задании 4050.

В. ТИМОФЕЕВ,
секретарь партбюро
листопрокатного цеха № 4.

ПЕРЕДОВИКИ ПЯТИЛЕТКИ

НЕРЕДКО можно услышать, что вот, мол, один человек прошел пешком, второй проехал на велосипеде, третий проплыл на лодке... расстояние, равное экватору. Что и говорить, впечатляюще. А ведь и среди труженников комбината найдутся такие, за плечами которых ни один экватор...

Машинист электровоза цеха горного транспорта Федор Семенович Ширишкин на своем электровозе уже отмерил десять экваторов. Не просто пройденные километры, а километры труда...

Цех горного транспорта комбината неоднократно выходил победителем во внутрикомбинатском социальном соревновании. Годовые сообразительности — перевезти более



Рабочие экваторы

400 тонн продукции сверх плана — успешно выполнены еще ко Дню металлурга. Эти успехи достигнуты благодаря отличной работе всего коллектива цеха. А экипаж Ширишкина добился лучших показателей за полугодие в цеховом социальном соревновании.

Около тридцати лет работает Федор Семенович в цехе горного транспорта и все это время за «штурвалом» электровоза. Он — один из лучших машинистов цеха. Экипаж его электровоза работает без срывов и про-

стоев. А если и случится поломка в пути, то Федор Семенович своими силами устранил неисправность, не дожидаясь ремонтников.

Не единой работой живет коммунист Ф. С. Ширишкин. В цехе он известен еще и как активный общественник. В своей бригаде является партгруппоргом.

1947 год... Еще мальчишкой Федор Семенович прибыл из села Воронежской области в Магнитогорск, где он решил поступить в РУ № 16 на столяра. Но так получи-

лось, что группа столяров была уже набрана, и ему предложили пойти в группу помощников машинистов электровоза. Об этой профессии не имел он ни малейшего понятия. Как говорит сам Федор Семенович, он тогда и электролампу в глаза толком не видел, не только электровоз. Но решил. С тех пор минуло чуть больше четверти века. Случайно выбранная профессия стала делом всей жизни. Об этом говорят и «неслучайные» высокие производственные показатели.

Ю. ПОПОВ,
НА СНИМКЕ: Ф. С. Ширишкин.

♦ В поддержку инициативы доменщиков: «Десяти ударных пятилеткам Магнитки — десяти рубежей высокой эффективности и качества работы!»

ПЛЮС 30 000 ТОНН

Коллектив листопрокатного цеха № 2 горячо поддержал обращение доменщиков ко всем трудящимся комбината и наметил десять рубежей повышения эффективности и качества работы, посвященных десяти ударным пятилеткам Магнитки.

(В честь 50-летия родного города и 25-летия цеха увеличить производство проката за 1977—79 годы на 30 тысяч тонн.)

Экономить 11300 тонн металла за счет более эффективного его использования.

Снизить себестоимость продукции за счет сокращения затрат на производство на 350 тысяч рублей.

Выполнить все намеченные мероприятия, направленные на повышение производительности труда, улучшение качества продукции. С целью механизации труда, повышения производительности произвести установку транспортера и нового размазывателя на 3-клетевой стан и стыковочную машину «1200» на АНТ № 2.

За счет ежемесячного повышения показателя уровня технологии добиваться неуклонного повышения качества поверхности холоднокатаного листа.

Для улучшения условий труда машинистов электромостовых кранов травильного отделения произвести переоборудование кабины.

Ежегодно направлять на учебу в школы, техникумы и вузы не менее 10 человек.

Получать ежегодно не менее 500 тысяч рублей экономии за счет внедрения рационализаторских предложений.

Принимать активное участие в благоустройстве города. Каждому труженнику цеха отработать по 24 часа на благоустройстве территории вокруг цеха и в городе.

Оказывать необходимую помощь подшефному совхозу, детским яслям № 32, садикам № 36 и школе № 58.

Обязательства обсуждены и приняты на рабочих собраниях трудящихся листопрокатного цеха № 2.

Скользят к мартенам составы с металлом, среди металлургических обрешек видны разрезанные листы, целые слитки, то есть то, что не дошло до потребителей из-за различных дефектов. А сколько металла оседает в прокатных цехах на дополнительную обработку, не отправляется по заказам! Металл уходил в брак по вине самих прокатчиков, в цехах, завершающих технологический конвейер.

Например, несколько августовских случаев в листопрокатном цехе. В одной из недавних смен мастера Зайцева (стан «4500») около 90 тонн листа было прокатано с «гнутыми концами». В смене мастера Гришина со стана «2350» было забраковано 150 тонн стали плавки 025406 из-за плохо налаженного гидросбыва окислы. Из-за улучшений вальцовщика получились «тонкими» листы плавки 3292108 (40 тонн). Организовывал работу и. о. мастера Горбашов. При экспортном заказе погнули углы у 26 тонн листа в бригаде и. о. мастера Перепел-

Ошибки...

кина (плавка 222057). А вот чем поделился начальник участка ОТК пятого листопрокатного цеха Н. Ф. Погорелов. В августе у старшего вальцовщика 4-клетевой стана Дощенкина увеличился выход «толстых». Накопилось уже 423 тонны, а в июле было всего 275. В бригаде мастера Короткова и старшего тра-

вильщика Третьякова с непрерывного травильного агрегата № 1 снято с потока 450 тонн металла первой группой. А вот такой случай произошел на агрегате поперечной резки № 1 (ст. резчик Петров). С нарушением технологии промаслили 44 тонны листа. Металл не отгружен десять дней, промасливали вручную.

Есть нарушения при отгрузке металла. Например, если при прокатке нарушения технологии можно объяснить какими-то техническими

причинами, то это не подходит к случаю задержки экспортного заказа для ГДР. Только со второй предьявки контролеры ОТК разрешили отправлять металл, так как в первый раз неверно были оформлены бирки. Это было в смене мастера Костенкова. Налицо явная халатность. Долгое время простояли два вагона ответственного металла марки 18-Ю-А. Работники отгрузки передавали пакеты, так же как и в случае с экспортным заказом при первой предьявке контролеры ОТК посчитали плохим качество упаковки.

Случаи эти взяты из двух разных цехов, казалось бы ничего общего друг с другом они не имеют. Но связывает их одно — внутрицеховые неурядицы, факты, когда производственники, выполняя свои обязанности, оказываются не на высоте.

Но до каких пор будут продолжаться эти ошибки. Ошибки, которые может и должно не быть!

В. КУРКИН.

У МЕТАЛЛУРГОВ СТРАНЫ

На Ново-Криворожском горно-обогатительном комбинате смонтирован ковшевой пробоотборник для отбора проб агломерата, разгружаемого с ленточного конвейера. Каждые 1С—12 минут ковшем емкостью 70 кг отбирают 30—40 кг агломерата. Из ковша агломерат поступает на грохот с самосинхронизирующимися вибраторами, где его отсеивают на три фракции. Агломерат, разделанный на фракции, взвешивают на весах грузоподъемностью 1 тонна.

Установка для отбора проб агломерата работает в ручном и автоматическом режимах. Применение ее позволяет повысить точность определения качественных показателей агломерата.

На Челябинском металлургическом заводе осуществлена реконструкция механизма опрокидывания подхватов на пратцен-кранах грузоподъемностью 16 тонн. При этом передаточное число редуктора Ц2-400 изменено с 32,42 на 16,3, заменены электродвигатель МТН-312-6 на

МТН-412-6 и тормоз ТКП-200 на ТКП-300, что позволило увеличить производительность пратцен-крана.

В результате этого мероприятия скорость опрокидывания подхватов увеличилась в 2 раза по сравнению с проектной.

На Чусовском металлургическом заводе внедрена система дистанционного управления насосами газоочистки и повысительной станции, которая позволяет производить их пуск и остановку с поста управления диспетчера. Системой предусматривается автоматический пуск резервного насоса при аварийном отключении работающего и самостоятельный запуск насоса при потере и восстановлении питающего напряжения, а также необходимая сигнализация.

Внедрение системы позволяет обеспечить оперативность управления насосами и повысить надежность водоснабжения.

Информация подготовлена сотрудниками ОНТИ.