◆ ОСТРЫЙ СИГНАЛ

О ВАГОНАХ ЗАВОДСКОГО ПАРКА

Склад отдела оборудования УГМ ежедневно отгружает в цехи ММК различное оборудование и прокатные валки. Отгрузка ведется на вагонах заводского парка. Подавляющее большинство этих вагонов согласно инструкции по технике безопасности и существующим техническим правилам мы не можем загружать до полной грузоподъемности, потому что в вагонах очень много посторонних грузов: металлолома, кирпича, стружки, древесных отходов, проволоки, масляных тряпок и прочего цехового хлама. Кроме того, у большинства вагонов, как правило, изуродованы площадки, есть дыры в настиле, борта гнутые или оторванные совсем, нет бортовых замков или они не исправны, торчат во все стороны необрезанные крепежные стропы из проволоки.

Все это создает большую опасность для здоровья рабочих, производящих погрузочно-разгрузочные работы. На нашем складе нередко происходят по этой причине травмы. Так, в 1974 году серьезно травмировался стропальщик А. Д. Мельников (из-за захламленности вагона № 6956), в 1975 году травмировался на захламленном вагоне № 6914 стропальщик П. П. Назаркин, а при разгрузке вагона № 6908 из-за неисправности бортового замка травмировался стропальщик И. Ф. Давыдов. Все случаи травматизма, безусловно, обсуждаются на собраниях, предупреждаются и наказываются пострадавшие. Знают об этом и обещают принять меры руководители УГМ. Но пока дело не сдвинулось с мертвой точки.

Итак, вагоны продолжают поступать захламленными и неисправными. Доходит до того, что склад отказывается грузить в такие вагоны.

Мы считаем: вагоны должны очищаться в том цехе, где они разгружаются. Благо подобный опыт есть — с вагонами парка МПС. Заодно в цехах железнодорожники обязаны следить за исправностью, выявлять и наказывать виновников поломок, ставить под погрузку вагоны, которые находятся только в хорошем состоянии.

Назрела необходимость хозяйского отношения к вагонам.

По поручению коллектива склада управления главного механика: З. ХАСАНОВ, общественный инспектор по технике безопасности. Г. ШЕМШУРОВ, председатель группы народного контроля.

ОТ РЕДАКЦИИ:

Когда верстался этот номер, в редакцию позвонили работники склада отдела оборудования УГМ, сообщившие, что на складе УГМ трое суток стоят вагоны №№ 7103 и 6967 заводского парка, загрузить которые невозможно, т. к. они завалены мусором и в неисправном состоянии.

К просьбе механиков заменить вагоны железнодорожники остаются равнодушны.

Откуда поступили эти вагоны, работники отдела оборудования узнать не могут...

СМЕНА В РЯДУ СМЕН

ЛИДЕРЫ

КУЗНЕЧНО - ПРЕССОВЫЙ цех. Сегодня на трудовой вахте коллектив мастера Владимира Михайловича Лазарева. Смена началась успешно.

Лазарев только что обошел все участки и убедился, что все заказы смены наполовину выполнены, несмотря на то, что с начала смены прошло три часа. И немного подумав, Владимир Михайлович с уверенностью сказал: «Если таким темпом будем работать и дальше, то сменное задание будет выполнено на 120—125 процентов».

Смена В. Лазарева — одна из передовых в цехе. На предсъездовской вахте коллектив девять раз выходил победителем в социалистическом соревновании, а в дни работы съезда он семь раз признавался лучшим.

Отлично работает в эту смену бригада старшего кузнеца В. Кудряшова. У них сегодня срочный заказ. И это задание, как сказал В. Лазарев, они успешно выполнят. Коллектив этой бригады один из основных соперников в соцсоревновании с бригадой В. Адоньева, и не выполнить это задание они просто не могут...

Лидерство в социалистическом соревновании среди бригад в смене прочно удерживает коллектив знатного кузнеца, коммуниста, ударника коммунистического труда, кавалера ордена Трудовой Славы III степени Владимира Николаевича Адоньева. Его бригада вот уже семь лет работает без срывов, с высоким качеством работ. Ей всегда доверяют самые ответственные и сложные задания.

В этот день бригада В. Адоньева трудилась над изготовлением заказа для листопрокатного цеха.

...Уверенно и четко В. Адоньев вместе со своим помощником Т. Гориленко управляется с раскаленной добела заготовкой весом килограммов двести. В их работе первое, что бросается в глаза, — это организация труда. Все у них отлажено до секунд, нет суеты. Второе — это их мастерство.

...Прошли считанные минуты — и заготовка готова. Владимир Николаевич, подцепив ее при помощи цепей к крюку крана, оттащил в сторону готовой продукции, где уже лежало около десятка таких деталей.

— Вот, видите, — сказал В. Адоньев, показывая на готовые детали, — это уже где-то 85 процентов сегодняшнего задания. К концу смены постараемся отковать еще три-четыре таких заготовки дополнительно к плану.

В первом году десятой пятилетки бригада В. Адоньева, как и все коллективы бригад, взяла социалистические обязательства: снизить брак на 15 процентов, выполнять ежемесячную выработку на 120—130 процентов, уменьшить возврат продукции работниками ОТК. Свой план-обязательство бригада успешно выполняет. За три месяца на 20 процентов уменьшился брак, по сравнению с прошлым годом, за это время не было ни одного замечания по качеству продукции со стороны отдела технического контроля, ежемесячная выработка составляет 130—140 процентов.

Успеху коллектива смены в деле выполнения производственного плана и соцобязательств способствует социалистическое соревнование. Лидерство бригаде дается нелегко — за этим стоит напряженный труд всего коллектива. Соперникам, которые буквально «наступают на пятки», легче, есть на кого ориентироваться. Вот и приходится бригаде В. Адоньева постоянно работать над повышением квалификации. Кстати, сам бригадир пример тому: он закончил школу мастеров, сейчас учится на четвертом курсе индустриального техникума.

Успешно трудились в эту смену и коллективы других бригад. Кстати, за высокие производственные показатели коллектив цеха, за вторую неделю апреля, был признан победителем в общекомбинатоком соревновании.

Смена продолжается. Взятый с утра ударный рабочий темп, который обеспечивает успешную работу всего цеха, сохраняется.

Ю. ПОПОВ.

НА ПРАВОМ ФЛАНГЕ ПЯТИЛЕТКИ

С уважением отзываются в сортопрокатном цехе об операторе стана «500» Светлане Ивановне ДАВЫДЕНКО, которую вы видите на снимке. Высококвалифицированный специалист, она показывает пример коммунистического отношения к труду. Опыт позволяет ей работать на всех постах стана, помогать в освоении ответственной профессии оператора молодым производственникам. Светлана Ивановна — шеф-наставник, ударник коммунистического труда.

Фото Ю. Балабанова.

● ИДЕТ СМОТР

СТЕНГАЗЕТЕ — ВНИМАНИЕ!

В смотр стенной печати, объявленный с первого февраля, включились коллективы многих цехов. Но, к сожалению, наряду с определенными успехами в работе цеховых редколлегий есть и существенные промахи. Посмотрим, как обстоит дело со стенной печатью, к примеру, в цехе подготовки составов.

Стенгазета. Какое внимание в цехе уделяется ей? В ЦПС, как в любом коллективе, есть ответственные за цеховые газеты «За подготовку составов» и «Комсомольский прожектор». Есть такие люди и в бригадах...

Цеховая стенгазета «забилась» в самый угол, к которому и подобраться-то можно лишь по узкому проходу, преодолев ряды кресел. Сама же газета сосредоточила в себе все недостатки, которыми страдают цеховые стенгазеты. Давно наступил апрель, а номер «За подготовку составов» выпущен в феврале и посвящен Дню Советской Армии и открытию XXV съезда КПСС.

По номеру видно, что рабочие в выпуске газеты приняли весьма малое участие. А ведь насколько содержательнее и злободневнее получился бы номер стенгазеты, если бы сами рабочие рассказали о том, как они готовились к съезду, если бы бригадиры передовых бригад не просто перечислили фамилии лучших рабочих (для этого существует «Молния»), а поделились своим опытом работы. Не мешало бы рассказать о том, какие меры принимают к нарушителям техники безопасности (а они в коллективе есть), как идут дела в политсети и общеобразовательной учебе молодежи (кстати, этому очень важному и злободневному вопросу в стенной печати не нашлось места совсем).

Хотя стенной печати в цехе уделяют внимание, недочеты еще очень существенны, работать есть над чем. Хотелось бы надеяться, что партийное бюро обратит на эту сторону дела более серьезное внимание и поможет своим редакторам поднять стенную печать на должную высоту.

И. СЕМЕНОВА.

ВЕСЫ И ПРОИЗВОДСТВО

освоение производства маломарганцевого чугуна и переход на проплавку офлюсованного агломерата. Экономический эффект от этих мероприятий был весьма велик. Достаточно сказать, что переход на выплавку маломарганцевого чугуна составил 100 млн. рублей в год (по данным 1957 года). Такой же экономический эффект был получен и при освоении в доменной плавке офлюсованного агломерата.

Были успешно решены и такие сложные вопросы, как повышение температуры горячего дутья, применение комбинированного дутья, а также целый ряд других вопросов. Все это вместе взятое позволило доменщикам в 2—3 раза улучшить технико-экономические показатели работы доменных печей. Так, например, выглядели аналогичные данные, приведенные выше, в 1975 году: КИПО — 0,465; расход кокса — 463 кг на тонну чугуна; температура горячего дутья — 1.133°С; содержание серы в чугуне — 0,018 процента.

По мере роста производительности доменных печей постепенно начали вырисовываться недостатки рычажных весовых устройств. На сегодняшний день положение на участке шихтоподачи доменных печей стало совершенно неудовлетворительным, особенно на тракте добавок, где производится набор и взвешивание окатышей, железной руды и известняка. Мало того, что мастерам приходится отказываться от оптимальной технологии загрузки окатышей — им приходится мириться и с повышенной неточностью взвешивания материалов, а также с вынужденными задержками загрузки печей.

2 НОЯБРЯ 1971 года в газете «Магнитогорский металл» была напечатана статья «Весы и производство», в которой рассказывалось о положении дел в этой области. А 11 декабря этого же года за подписью и. о. заместителя директора комбината А. Еретнова была напечатана заметка о вопросах, поднятых в указанной статье, в которой подтверждалась целесообразность разработки и внедрения в цехах комбината, в том числе и в доменном, электронных весовых устройств.

Что было сделано за прошедшие с тех пор четыре с лишним года? Весь 1972 год и более половины 1973 года ушли на разработку и изготовление опытного образца ленточного порционного дозатора, и уже в октябре этого же года были проведены его промышленные испытания на доменной печи № 5. Результаты их превзошли все ожидания. Несмотря на то, что новое взвешивающее устройство было целиком изготовлено кустарным способом и далеко не самым лучшим образом, отклонения от заданного веса не превышали допустимых значений. Его электронная система позволяет не только производить автоматический забор из бункера и взвешивание шихтовых материалов, но и суммировать их количество за смену или за сутки с одновременной записью полученных результатов. Он выгодно отличается от рычажных дозаторов простотой конструкции и значительно меньшей металлоемкостью. Несомненным достоинством его служит и то обстоятельство, что он не имеет весовой воронки. А как известно, весовая воронка является самым ненадежным звеном в схеме работы рычажных дозаторов. Не последнюю роль играет и тот фактор, что широкое использование ленточных весовых дозаторов позволит свести к минимуму выделение пыли при заборе материалов из бункеров. Ведь пыль возникает тогда, когда имеется перепад высоты для транспортируемых сыпучих грузов. Если же этот перепад устранить, то сам собой устраняется и источник выделения пыли. Это наглядно было продемонстрировано при испытании ленточного порционного дозатора на 5-й доменной печи. Ориентировочный экономический эффект от внедрения группы таких дозаторов на этой печи составит 400 тыс. рублей в год. Такой большой эффект, в основном, будет возможен в результате расширения технологических возможностей участка шихтоподачи при загрузке в доменную печь окатышей. Мастера-технологи будут тогда применять такой режим загрузки, какой требуется в данный момент для доменной печи. Для форсированного ведения доменного процесса и сохранения печи на длительное время в работоспособном состоянии, оказывается, очень важно иметь возможность загружать окатыши или отдельной подачей, или в виде добавок к агломерату, или отдельным скипом и широко применять эти способы по мере необходимости.

В 1974 и 1975 годах выполнялся проект целой серии ленточных порционных дозаторов для той же доменной печи № 5. Сейчас техническая документация, в основном, готова, магнитоупругие весовые датчики получены. Дело теперь за изготовлением механического оборудования и его монтажом. Приказом директора комбината № 1 установлен срок внедрения — 1976 год.

Надо полагать, что соответствующие службы УГЭ и УГМ выполнят в срок данное техническое мероприятие, что позволит впервые в СССР применить ленточные порционные дозаторы по доменному производству в промышленных масштабах.

Судя по всему, в 1976 году новый прогрессивный метод взвешивания шихтовых материалов в доменном цехе на основе использования электронных весовых датчиков, наконец, будет внедрен. Как уже говорилось в начале статьи, доменщики Магнитки были инициаторами многих начинаний, получивших широкое признание среди металлургов нашей страны. Хочется верить, что данное новшество будет способствовать продолжению славных традиций доменщиков — всегда быть на уровне требований, предъявляемых нашим быстрым веком, веком научно-технической революции.

И. КУБАСОВ,
старший инженер ОНТИ.

Окончание.
Начало на 1-й стр.