

МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

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

● 40 (4334)

● Вторник, 3 апреля 1973 года

● Год издания тридцать четвертый

● Цена 2 коп.

ПЯТИЛЕТКА: ГОД ТРЕТИЙ, РЕШАЮЩИЙ

ПИСЬМО РАБОЧЕГО НА ВАЖНУЮ ТЕМУ

РЕЗЕРВЫ

Надо ли говорить о том, что от работы четвертого листопрокатного цеха во многом зависит успешное выполнение плана коллективом соседнего пятого листопрокатного цеха, выполнение объема реализации всем комбинатом. Именно потому, что на коллективе нашего цеха лежит большая ответственность за ритмичную и высокопроизводительную работу своих соседей, мы должны еще строже, еще серьезнее относиться к себе, к организации своего труда, добиваться повышения эффективности производства.

У коллектива нашего цеха есть немало неиспользованных резервов повышения экономичности работы. Можно привести такие цифры. В феврале стан 2500 горячей прокатки простоял из-за нарушений технологии десять с половиной часов, это почти на пять часов больше, чем в феврале прошлого года. Помножьте эти 10 потерянных часов на среднее часовое производство, достигнутое в феврале, — на 567 тонн — и получите солидную цифру неоправданной потери, которая вызывает чувство неудобства. Казалось бы, из года в год мы должны улучшать, повышать ритмичность работы стана, а получается наоборот.

В том же феврале из-за недостатка металла прокатки стана потеряли около 26 часов. И опять так же, как в предыдущем примере, приходится фиксировать увеличение простоев из-за недостатка металла в сравнении с результатом февраля прошлого года. Так же увеличились потери рабочего времени из-за смежных цехов, это значит, что в феврале нынешнего года во втором обжимном цехе было больше неполадок в работе оборудования, обеспечивающего поставку металла нашему цеху, больше было задержек из-за низкого давления сжатого воздуха, ухудшения подачи воды.

Оправдывать различные потери, указывая в сторону других цехов, все-таки не следует. Многое зависит от нас самих. В марте в нашей бригаде был поломан рабочий валок. Только на перевалке мы потеряли полтора часа, не говоря уже о других потерях (стоимость вала большая). То же самое случилось и в первой бригаде. Выходит, только из-за двух одинаковых аварий недоделано было на стане более полутора тысяч тонн листа.

Оставляет желать лучшего работа механического оборудования цеха. Особенно часты неполадки на посадке металла в нагревательные печи. Здесь выходят нередко из строя ролики, подъемные столы. А всякая задержка в работе нагревательных печей обязательно сказывается на ритмичности работы всего стана. Значит, в улучшении обслуживания оборудования, в упорядочении работы механослужбы цеха также кроется резерв повышения производительности стана.

Прокатчики стана 2500 горячей прокатки первыми на комбинате начали выпуск продукции в минусовом поле допуска. Сейчас у нас накоплен уже достаточно богатый опыт прокатки листа по экономической технологии. За счет выпуска листа на минусовых допусках только нашей бригадой в феврале было сэкономлено 640 тонн металла. Это десять вагонов дополнительной продукции. Результат этот мог быть еще выше, если бы мы еще настойчивее работали над освоением минусового поля допуска. Нам нужна помощь службы автоматизации производства комбината в дальнейшем расширении сортамента листа, прокатываемого на минусовых допусках.

Помощь работников службы автоматизации весьма полезна для нас. С месяц тому назад у нас на стане внедрен новый автоматический прибор — шириномер полосы. Эта новинка пришлась по душе прокатчикам: она помогает сократить выход брака. Пользуясь этим прибором, оператор главного поста управления теперь уже видит, какие рулоны можно отправлять на третий агрегат резки, а какие надо передавать на второй.

Дело в том, что для третьего агрегата, на котором одновременно с резкой рулона на листы обрезается кромка рулона, следует давать рулоны на 30 миллиметров шире заданного размера. Если не выполнять это условие, на агрегате начнутся застревания, неполадки, что часто и бывало, когда на этот агрегат подавались узкие рулоны. А теперь такие рулоны стального листа оператор направляет сразу на второй агрегат, где кромка листа не обрезается.

На этот год коллективу стана 2500 горячей прокатки запланировано выдать 4 миллиона 25 тысяч тонн листа. Этот план реален, но, чтобы выполнить его, надо всем трудящимся цеха бороться за сокращение простоев оборудования, за высокую ритмичность работы основных агрегатов, за строжайший режим экономии, за повышение качества продукции.

Н. ГЛАЗКОВ,

старший вальцовщик чистой группы
клетей стана 2500.

ЕСТЬ ПЛАН!

С хорошими результатами завершили март трудящиеся известняково-доломитового карьера. План по всем переделам выполнен и перевыполнен. Победитель в социалистическом соревновании прошлых ме-

сяцев — коллектив доломитовой фабрики, руководимый А. А. Минигаферовым, и ныне выполнил производственный план на 103 процента. Лучшей бригадой признана бригада старшего плавильщика

Н. В. Левашова с карбидного участка, где в марте достигнуто выполнение 103,9 процента плана. Среди передовиков производства одним из лучших считается машинист экскаватора А. С. Федотов, выполняющий норму на 108 процентов. Г. ВЛАДИН.

ЗАКАЗЫ — ДОСРОЧНО

Коллектив основного механического цеха успешно выполняет ответственные заказы сталеплавильщиков и доменщиков. На фрезеровке и строжке листа для каупера седьмой домны высокопроизводительно поработали фрезеровщики Петр Рожков, Виктор Маркин, Валерий Попов и строгальщики Леонид Лиховицкий и Иван Ларюшкин. Все они — ударники коммунистического труда, активные общественники. Заказ был выполнен ими досрочно, а план марта — на три дня раньше срока.

В последнее время том в работе задает монтажное отделение, где начальником участка Василий Иванович Ганозин. Для девятой домны монтажники в сжатые сроки произвели сборку распределителя шихты, оперативно изготовили и отгрузили засыпной аппарат и штангу малого конуса. Умело руководили работами мастера В. П. Ильин и А. М. Ганнотченко. С хорошей стороны показали себя слесари-монтажники Борис Волгушев, Александр Царевский и Файзулла Гаюллин. Плечом к плечу с ними работали их товарищи, Виктор Маркевич, Николай Лисунов и Николай Антипов. Они досрочно собрали второму мартеновскому цеху тележку для разливочного крана.

За досрочное выполнение и отгрузку заказов приказом начальника цеха лучшие из лучших были премированы из фонда материального поощрения.

А. КАШИРИН,
председатель цехового
комитета основного
механического цеха.

Знакомьтесь: токарь кузовного ремонтно-механического цеха коксохимического производства Михаил БУРЛАКОВ. В этом году Михаил заканчивает одиннадцатый класс школы рабочей молодежи.

Фото Н. Нестеренко.

БЛАГОДАРНОСТЬ ВЕТЕРАНАМ

30 марта в красном уголке коксового цеха №1 собрались рабочие, инженеры и служащие, чтобы поздравить уходящих на заслуженный отдых двух своих сотрудников — начальника цеха Павла Сергеевича Буханца и начальника участка коксовых батарей №№ 1 и 2 Николая Ефимовича Егорова.

Павел Сергеевич пришел сюда прямо после порта у начальника производства, где Г. М. Дорогобид поздравил его со знаменательным событием в жизни, поблагодарил за безупречную тридцатилетнюю работу на комбинате, на коксохимическом производстве.

В Магнитогорск Павел Сергеевич приехал в 1942 году, и с тех пор судьба его связана с коксовым цехом №1. Здесь он прошел большой трудовой путь. Начал его с должно-

сти мастера газового хозяйства, а с января 1959 года работает начальником коксового цеха №1.

Николай Ефимович Егоров пришел на коксохимическое производство в 1949 году после окончания техникума. А до этого семь лет работал в проволочно-штрипсовом цехе вальцовщиком, бригадиром адьюстажа. В коксовом цехе доверили ему должность газопроводчика. Через год Николай Ефимович стал мастером, через пять — старшим мастером, еще через пять, в 1961 году занял сегодняшний свой пост — начальника участка батарей. Насколько лет подряд Николай Ефимович избирался председателем цехового комитета профсоюза.

Заслуженных коксовиков тепло приветствовал председатель цехового комитета М. Н. Алабужин. Он напомнил присутствующим важные вехи трудового пути юбиляров, не забывая отметить их высокие правительственные награды.

Приветствовал юбиляров электрогазосварщик Я. Кирджанов. Обычно многословный, слышавший замкнутым, кадровый рабочий сказал:

— Я давно знаю и Павла Сергеевича Буханца и Николая Ефимовича Егорова. Знаю, как честных тружеников, хороших товарищей. Сомневаюсь, что есть на нашем блоке батарей человек, которому бы Буханец или Егоров не помогли словом или делом. И за это им наше рабочее спасибо. Хочу заверить наших ветеранов, что мы сохраним трудовой накат, темпы сегодняшнего дня и выполним досрочно план третьего, решающего года пятилетия. (Окончание на 3-й стр.)



НА РЕКОНСТРУКЦИИ ПРОЛЕТА

В прошлый понедельник монтажники «Уралстальконструкции», руководимые В. И. Ереминым, приступили непосредственно к удлинению разливочного пролета третьего мартеновского цеха. Объем работ велик, тем более, что ведутся они в условиях действующего производства.

Помимо многочисленных подрядных организаций в реконструкции са-

мое живое участие принимают и мартеновцы. Так, перенос газопровода осуществляли специалисты газовой службы цеха, переносом электрокабелей занимаются электрики. Помогают ремонтникам все, так как только от скорейшего завершения реконструкции пролета зависит ввод в действие но-

вого двухканального агрегата. Иначе без удлинения цеха проблему подачи чугуна на новый агрегат не решить. Пока все идет нормально, но вызывает тревогу отсутствие нужного диаметра труб для прокладки энергомагистралей, которые скоро понадобятся, некоторых типов арматуры большого раз-

мера. Это должно заботить управление материально-технического снабжения и оборудования. В цехе надеются, что они поставят все необходимое в срок. Кроме того, уже сейчас ощущается нехватка плотников для строительства лесов, и здесь тоже нужны какие-то меры. Т. МИХАЙЛОВ.