

Магнитогорский МЕТАЛЛ

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

№ 96 (6376)
Газета выходит с 5 мая 1935 года

ВТОРНИК, 21 августа 1979 года
Цена 2 коп.

**Юбилейную вахту —
до конца года!** **Работать без отстающих,
ритмично, высокопроизводительно**

ВЕСТИ ИЗ ЦЕХОВ

Итоги радуют

Успех сопутствует с начала месяца коллективу участка теплоизоляционных плит огнеупорного производства (начальник участка Н. В. Крюков). За первую половину месяца сверх программы выдано десять тонн продукции, план выполнен на 101 процент.

Особенно высоких показателей достиг коллектив первой бригады, где мастером В. В. Шкабарь. Его итог за полмесяца — 109 процентов к плану.

Есть о чем рапортовать и начальнику участка экзотермических смесей И. А. Бусеву. Возглавляемый им коллектив выполнил план 16 дней на 112 процентов, дополнительно произведено 30 тонн продукции.

Б. КВЕКЗИЛЬБЕРГ,
старший экономист огнеупорного производства.

Не сдавать позиций

Всегда высокими показателями славился первый мартеновский цех. Устойчиво работал его коллектив и в этом году. Однако в августе наметились сбои.

С перевыполнением плана идут только бригады 27, 28,

33, 34-й мартеновских печей и 29-го двухканального агрегата. С начала месяца на их счету 1110 тонн сверхплановой стали.

Третья часть дополнительного металла выдана на 34-й мартеновской печи. Упорным трудом ее коллектив убедительно доказывает, что и в трудных условиях лета при умелой организации производства можно добиться успеха и не сдавать завоеванных позиций.

Л. РАТЬЕВ.

Наш вклад

С высоким качеством и в строго установленный срок выполняет заказы для ремонта доменной печи № 5 коллектив кузнечно-прессового цеха. На 17 августа из 800 указанных в заказе деталей 730 было отковано и отгружено потребителю.

Особенно отличается в выполнении этого важного задания бригада, возглавляемая профгором смены кузнецом А. М. Романенко. Ежедневно этот коллектив перекрывает нормы выработки почти в полтора раза.

Не сегодня — завтра коллектив цеха намерен полностью рассчитаться с заказом доменщиков.

В. ГОЛУБЦОВ,
старший мастер кузнечно-прессового цеха.

ИДЕМ В ЗИМУ

Со всей серьезностью

В середине июня ЦК КПСС и Совет Министров СССР приняли постановление «Об обеспечении народного хозяйства и населения топливом, электрической и тепловой энергией в осенне-зимний период 1979/80 года». В этом документе разработана четкая программа обеспечения ритмичной и бесперебойной работы всех отраслей промышленности в наиболее сложное время года. Особое внимание обращено на подготовку к работе зимой промышленных предприятий. С удовлетворением можно отметить, что на комбинате работа, предусмотренная постановлением партии и правительства, ведется постоянно.

В начале лета был издан приказ, который предусматривает разработку в каждом цехе мероприятий по подготовке к работе в зимних условиях, в особенности — по

экономии всех видов энергии, снижению ее потребления. Многие агрегаты потребляют в определенные периоды суток значительное количество энергии. Анализ показывает, что это количество можно снизить без ущерба для дела. В соответствии с приказом директора комбината в цехах ведется поиск возможностей снижения потребления топлива и энергии. Важность такой работы сейчас очень велика. В первом полугодии установленный на комбинате лимит расхода энергии был превышен на 54,7 миллиона киловатт-часов. И только в

(Окончание на 2-й стр.)

У МЕТАЛЛУРГОВ СТРАНЫ

На Новолипецком металлургическом комбинате совместно с Центральным научно-исследовательским институтом черной металлургии разработана и внедрена технология выплавки стали с остановкой продувки на стандартном низком содержании углерода и последующим науглероживанием, раскислением и продувкой металла в ковше. Установлено, что металл, выплавленный с продувом и доводкой в ковше, практически не отличается от металла, выплавленного с остановкой продувки на заданном содержании углерода. Разработанная технология позволяет существенно повысить производительность конвертеров.

На Лысьвенском металлургическом комбинате предложено изменить электрическую схему сварочной машины МТ-1220, заменив в ней клапан типа КЭП-4—45 на клапан типа КЭП-5, а тиристор водяного охлаждения типа Т-150 на тиристор типа Т-250—9 воздушного охлаждения. В результате изменения схемы повысилась производительность сварочной машины, увеличилась надежность работы клапанов и тиристоров.

На Нижнетагильском металлургическом комбинате предложено приспособить в виде удлиненного изогнутого мунштука для наплавки внутренних поверхностей изношенных деталей. Мунштук съемный, устанавливается на действующее оборудование. При наплавке наружных поверхностей мунштук снимается. Внедрение данного предложения позволило восстанавливать внутренние поверхности деталей, которые раньше шли в отходы. Экономический эффект составляет 596 рублей в год.

Научно-практическим объединением «Тулачермет» опробована десульфурация стали карбидом кальция в сталеразливочном ковше. При оптимальных условиях обработки металла с расходом кальция 2—3 кг/т степень десульфурации составляет 55—65 процентов, содержание кислорода в стали достигло 0,003—0,006 процента. Низких концентраций серы и кислорода можно достигнуть при полном отделении печного окислительного шлака и наведении высокоосновного малоуглеродистого.

Степень десульфурации металла зависит от футеровки сталеразливочного ковша.

◆ Ремонты с гарантией

РАБОЧАЯ СОВЕСТЬ

Не секрет, бывает и так: приняли обязательство — а там как «бог на душу положит», главное — попали «в струю». А оправдаться всегда можно, найдутся причины: не было условий, не обеспечили смежники...

Не так было в коллективе ЦРМО № 2, когда трудящиеся принимали социалистические обязательства по достоянной встрече 50-летия города. Среди других пунктов был записан и такой: «Каждый третий ремонт — с гарантией». Забегая вперед, скажу — это обязательство было выполнено, а предыстория починна такова. Еще в 1974 году в книге записей учета производственного процесса участка слесарей-сборщиков ЦРМО № 2 появилась первая запись, сообщающая о производственном ремонте с пометкой «сдан с гарантией».

Раньше было так, — рассказывает старейший слесарь цеха Николай Матвеевич Войнов, — взялись за ремонт очередного узла с прокатного стана. Работа привычная: разобрали узел, где что не так, сделали. А через некоторое время сообщение — узел вышел из строя. Обидно было слушать упреки от прокатчиков. В основном у нас на участке все слесари — специалисты высокого класса. За-

думались: в чем дело? Почему плохо работаем? Погляди, делаем все «на глазок». Решили: так дальше не пойдет. Потребовали от заказчиков на каждый узел чертежи. Всю работу стали делать только по ним. Брак исчез. Он теперь возможен только в результате ошибки.

Почин поддержали рядовые рабочие слесари-сборщики Н. М. Войнов, И. А. Еникеев, А. А. Мусин, бригадир Л. И. Дементьев во главе с мастером участка сборки промышленного оборудования В. Г. Полковым. В ходе соревнования коллектив слесарей гарантировал ритмичное изготовление, сборку и сдачу деталей, узлов для прокатных станов.

К ремонтам стали готовиться заранее. За неделю — две до начала планового ремонта определенного стана требовали чертежи. Общая заинтересованность в положительном конечном результате работы среди участников соревнования способствует созданию обстановки товарищеской поддержки и активной взаимопомощи. Мало самому работать отлично, важно, чтобы отличился и твой товарищ. Большое значение

(Окончание на 3-й стр.)

СЕГОДНЯ В НОМЕРЕ

- ◆ ВЕСТИ ИЗ ЦЕХОВ
- ◆ ИДЕМ В ЗИМУ
- ◆ РЕМОНТЫ С ГАРАНТИЕЙ
- ◆ ПАРТИЙНАЯ ЖИЗНЬ
- ◆ ПЕРЕДОВОЙ ОПЫТ — ВСЕМ

Долг будет возвращен

В связи с аварийным выходом из строя двух мощных турбокомпрессоров в течение четырнадцати дней — с 22 июля по 4 августа — в кислородно-компрессорном производстве не работали два кислородных блока. В результате только в августе металлургия недополучила 5 млн. кубометров кислорода.

Наладчики Восток-энергочермета и ремонтный персонал ККП приложили немало усилий, чтобы ускорить работы по ликвидации аварии. 4 августа, на два дня раньше графика, они были завершены и на следующий день турбины вновь начали подавать сжатый воздух на кислородные блоки. Последние работают все эти дни в форсированном режиме, кислородчики уже в этом месяце намерены полностью покрыть долг, сейчас он уменьшился на 1,5 млн. кубометров.

Авария потребовала мобилизации усилий всего коллектива кислородно-компрессорного производства. Стараясь возместить потери, компенсировать потери, каждый трудился в полную меру сил. И это принесло свои плоды. По кислороду на «голодном пайке» по существу были только доменщики, все мартеновские цехи получали его в период аварии в требуемом количестве и без ограничений. Кроме того, идя навстречу пожеланиям сталеплавильщиков, компрессорщики нашли возможность поднажать давление сжатого воздуха. Всего его с начала месяца произведено 136 млн. кубометров — на 275 тысяч больше, чем предусматривалось.

Ю. ЩЕРБАК,
и. о. начальника кислородно-компрессорного производства.

Обзор подготовлен
инженерами отдела
научно-технической информации комбината.

На комбинате ежегодно проводятся большие работы по замене морально устаревшего, а также пришедшего в негодность и требующего замены оборудования. Скоро предстоит капитальный ремонт доменной печи № 5. Задолго до ремонта монтажники на специальной площадке ведут сборку нового кожуха для будущего агрегата. На снимке: идет контрольная сборка нового кожуха.

Фото Н. Нестеренко.

