

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

№ 56 (6795)

Газета выходит с 5 мая 1935 года

ЧЕТВЕРГ, 13 мая 1982 года

Цена 2 коп.

СОРЕВНОВАНИЕ ЗА ДЕНЬ

По итогам 26-й недели социалистического соревнования в честь 60-летия образования СССР победителями признаны коллективы:

рудника (дополнительно выдано 9093 тонны сырой руды); проволочно-штрипсового цеха (сверх плана отгружено 1435 тонн металлопродукции); листопркатного цеха № 7 (отгружено дополнительно 4620 тонн металла); цеха ремонта металлургических печей № 1 (на ремонте трех мартеновских печей сэкономлено 37 пече-часов); цеха металлоконструкций (план недели перевыполнен на 12,6 процента); цеха КИП и автоматки (план выполнен на 103 процента); цеха эмалированной посуды (дополнительно произведено продукции на 1,5 тысячи рублей); локомотивного цеха (план ремонта локомотивов перекрыт на 12,5 процента).

Среди коллективов агрегатов победителями недели признаны коллективы доменной печи № 9, мартеновских печей № 18 и 29.



60 СССР лет

Отличные результаты

Наиболее успешно трудится в последнее время коллектив доменной печи № 9.

Бригады этой печи отлично закончили апрель. Соблюдение графика выпусков чугуна, например, составило 99 процентов, тогда как плановый уровень — 95 процентов. Агрегат работал с хорошим коэффициентом использования полезного объема, с выполнением плана расхода рудной шихты.

В первой декаде мая успехи еще заметнее. Комсомольско-молодежный коллектив во главе с мастером В. Ф. Дюкиным и комсоргом Н. Гонпарем добился лучшего в цехе КИПО — 0,390. На выплавке каждой тонны чугуна экономится до 20 килограммов кокса. Дополнительно к плану за 10 дней выплавлено 3339 тонн добротного металла. Среднесуточное производство достигло на агрегате 5184 тонн. Это на 493 тонны выше уровня первых четырех месяцев года. Комсомольско-молодежный коллектив широким шагом идет навстречу XIX съезду ВЛКСМ.

В. КИРЖАЦКИХ,
зам. секретаря комсомольской организации доменного цеха.

Лучшие в цехе

Неудачно начал май коллектив второго мартеновского цеха. Однако здесь есть свои маяки, на которых можно равняться.

Хорошими мастерами своего дела по праву считаются сталевары седьмой печи В. М. Калинин и Ю. А. Гамов, их коллеги с девятой печи В. А. Закусило и Е. И. Броскин. С начала месяца они работают с опережением плановой продолжительности плавок. При этом на агрегатах выплавляется сверхплановый металл. За первую декаду сталеварские бригады седьмой мартеновской печи выдали дополнительно 500 тонн металла, их коллеги с девятой печи — 300 тонн. На каждом из этих агрегатов сэкономлено примерно по 100 тонн жидкого чугуна.

Сталеплавильщики обеих печей стремятся весь металл выдавать по заказу. Не всегда это удается, однако уровень выполнения заказов в мае на ведущих агрегатах выше среднецехового.

В. ТАСКАЕВ,
экономист мартеновского цеха № 2.

Сегодня

В номере:

- ◆ СОРЕВНОВАНИЕ В ЧЕСТЬ 60-ЛЕТИЯ СССР
- ◆ ИТОГИ 26-Й НЕДЕЛИ
- ◆ СКОРО ВЫБОРЫ
- ◆ НАЧАЛИСЬ ИТОГОВЫЕ ЗАНЯТИЯ В СИСТЕМЕ ПОЛИТИЧЕСКОЙ УЧЕБЫ
- ◆ ТРИБУНА ПАРТГРУППОРГА
- ◆ СТЕНД ПОЧЕТА
- ◆ НАВСТРЕЧУ 50-ЛЕТИЮ БИБЛИОТЕКИ ПРОФКОМА



◆ НАВСТРЕЧУ ВЫБОРАМ

НАШ КАНДИДАТ

с полужеста понимает команды штабелеров и технологов. На участках пятиклетового и двух дроссировочных станков, над которыми стремительно «летает» Танин кран, о ней можно услышать только хорошее:

— Молодец наша Танюша! С комсомольским задором работает.

— Ее профессия считается вспомогательной. Но помогать можно по-разному. Она умеет так трудиться, что основное производство — прокатка и дрессировка — не знает перебоев из-за неумелого обслуживания краном.

— С ней легко работается.

По определению помощника начальника цеха А. В. Дьяконова, на производстве Шульженко заслужила репутацию грамотной, трудолюбивой, высококвалифицированной работницы. Она продолжает упорно повышать свой технический уровень, является активным читателем технической библиотеки. Все это позволило ей перейти от учебы к обучению — Татьяна охотно помогает молодым рабочим в освоении сложной профессии машиниста крана. Недаром ее за глаза называют «инспектором над выпускниками училища».

Неуспокоенность Шульженко проявилась и в том, что за столь короткое время, прошедшее со дня ее прихода в цех, она успела приобрести вторую специальность — водителя электропогрузчика. Сейчас она с

успехом подменяет штатных работников, случись им заболеть или уйти в отпуск.

Уже из сказанного ясно, что активностей ей не занимать. И возможностей проявлять эту активность, на первый взгляд, вполне достаточно на ее основной работе. Однако Татьяну Шульженко трудно было бы представить вне общественных дел механослужбы и цеха. Она — почти постоянная участница большинства мероприятий, проводимых в коллективе третьего листопркатного. Начальник поста цехового КП, член совета бригады механослужбы, хорошая волейболистка, она любое дело выполняет с творческой инициативой, привносит в него задор, умеет заинтересовать и увлечь своих товарищей.

28 апреля на общецеховом собрании трудящиеся цеха единодушно поддержали выдвижение Татьяны Ивановны Шульженко кандидатом в депутаты Левобережного районного Совета народных депутатов. Бригадир слесарей Н. П. Шепилов сказал:

— С радостью отдам свой голос за Шульженко. Это очень правильно, что в нашем Совете будут и люди с солидным жизненным стажем, и боевая, легкая на подъем молодежь. Убежден: доверие коллектива Татьяна оправдает.

И. ЧЕЦКИЙ,
машинист-оператор
ЛПЦ № 3.

Труженники комбината стремятся трудовыми подвигами встретить свой профессиональный праздник — День металлурга. К этой дате коллективы приняли повышенные социалистические обязательства, в которых предусматривается произвести дополнительно тысячи тонн чугуна, стали, проката.

На снимке: передовики трудовой вахты доменщиков старший горновой А. А. Абросимов, мастер Р. И. Семягин, старший горновой Ф. Г. Гайнудинов, мастер А. А. Чаплауский.

Фото В. Васильева.

Соревнуются смежники

В соответствии с условиями внутрикомбинатского социалистического соревнования подведены итоги соревнования коллективов смежных производств и цехов. По результатам работы в I квартале 1982 года победителями признаны коллективы агломерационного цеха № 2, листопркатного цеха № 7, обжимного цеха № 3, кислородно-компрессорного производства и огнеупорного производства.

Для поощрения работников, внесших большой вклад в выполнение обязательств смежных коллективов, цехам-победителям выделены денежные премии.

При подведении итогов соревнования смежников была также отмечена хорошая работа коллективов коксового цеха № 3 и доменного цеха.

У металлургов страны

Институтом горного дела (ИГД) Минчермета СССР проведены исследования устойчивости бортов при разработке трудновзрываемых пород в глубоких карьерах; разработана методика определения рациональной высоты экскаваторных забоев, а следовательно, и уступов для конкретных физико-механических свойств горной массы с целью достижения высокой производительности и исключения образования козырьков и навесей в забое и на рабочем уступе.

Предложено устройство, изготовленное Качканарским рудоремонтным заводом по чертежам ИГД Минчермета СССР, для сборки уступов (разрушения козырьков и навесей).

На Челябинском металлургическом заводе в цехе шамотных изделий при изготовлении футеровки туннельных вагонов из шамотного кирпича применяли шамотоглинистый мертель, затворенный водой. В процессе эксплуатации футеровка часто обрушалась. Предложено при кладке футеровки туннельных печей использовать шамотоглинистый мертель в пропорции 80:20%. Мертель затворяется водным раствором сернокислого железа плотностью 1,2 г/см³.

Применение мертеля нового состава позволило улучшить спекаемость кладки и увеличить срок службы футеровки туннельных вагонов. Получен экономический эффект в тысячу рублей в год.

На Ждановском металлургическом заводе «Азовсталь» внедрена централизованная система управления агрегатами огневой резки в толстолистовом цехе, позволяющая производить вырезку из плит листов заданных размеров в автоматическом режиме. Управление осуществляется с помощью устройства, в состав которого входят три фотонимпульсных датчика, количество импульсов которых за один оборот пропорционально пути, пройденному горелками и суппортом; блоки формирования счетных импульсов и направления движения; счетчики импульсов с индикацией; блок заданных ширины и длины; вычитатель; управляющее и выходное устройство. После ввода заданных значений ширины и длины разрезаемого листа производится пуск механизма агрегата огневой резки.

В результате централизованного управления агрегатами огневой резки высвобождено на другие участки 4 человека, а экономический эффект составил около 6,5 тысячи рублей.

Информацию подготовили инженеры ОНТИ.