

# Магнитогорский МЕТАЛЛ

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

№ 31 (6158)  
Газета выходит с 5 мая 1935 года

ВТОРНИК, 14 марта 1978 года  
Цена 2 коп.

## ПЕРВООЧЕРЕДНАЯ ЗАДАЧА

ОБЩЕКОМБИНАТСКИЙ СМОТР ПО ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ ТРУДА

Выполнение плана по производительности труда является в сортопрокатном цехе своеобразным «камнем преткновения», достижение необходимых 2,6 процента роста производительности связано здесь с немалыми трудностями. Это хорошо видно по первым итогам идущего на комбинате массового общественного смотра по повышению производительности труда, в котором сортопрокатчики пока в числе отстающих.

Чтобы верно оценить деятельность коллектива сортопрокатного цеха в направлении повышения произво-

производительности. После этого во всех бригадах цеха прошли собрания партийных групп на тему: «Повышение производительности труда на моем рабочем месте». Причем при подготовке этих собраний партийное бюро цеха нацеливало коммунистов на то, чтобы результатом проведения этих собраний явились конкретные предложения, направленные на повышение производительности. И определенные результаты получены: подано 60 предложений, из которых 49 решено использовать в ближайшее время. Авторы наиболее существенных предложений — старшие вальцовщики стана «500» С. Хазгалев и А. П. Павлюченко, мастер стана «300» № 3 Н. А. Ушаков, старший мастер стана «500» И. Ш. Прилуцкий и другие.

В начале года на техническом совете цеха были определены участки производства, на которых назрела необходимость некоторых преобразований. В соответствии с этим для инженерно-технических работников цеха были разработаны темники с конкретными заданиями и конкретными исполнителями. Работа по намеченным темам контролируется на заседаниях технического совета и цеховой комиссией общественного смотра по повышению производительности труда.

Не остаются в стороне от борьбы за наивысшую производительность и молодые. В прошлом году в цехе было создано молодежное конструкторское бюро. Им руководит молодой знающий специалист В. Н. Чикота. Отдельные вопросы производства, решаемые конструкторским бюро, оказывают самое непосредственное влияние на повышение производительности труда.

К примеру, предложение старшего нагревальщика второй бригады стана «500» Е. А. Рязанова дает ускорение сроков ремонтов нагревательной печи, что в конечном итоге повышает производительность труда на стане. Предложение мастера стана «300» № 3 В. В. Скопничева дает уменьшение внеплановых простоев стана.

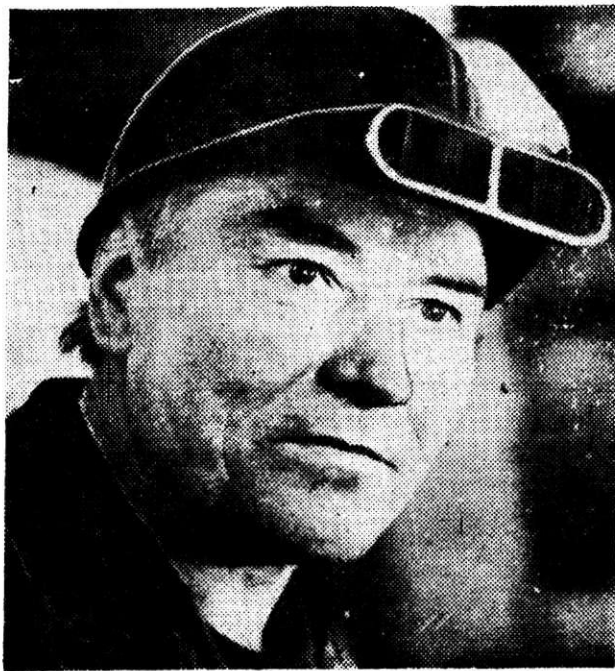
Да, сделано немало, но и нельзя сказать, что сделано все.

Как уже говорилось выше, в сортопрокатном цехе до сих пор не найдено ни одного решения, позволяющего повысить часть промышленно-производственного персонала. Остается желать лучшего работа с трудящимися. Ведь само по себе ни в одном цехе не возникнет движение за повышение норм выработки.

(Окончание на 2-й стр.)

На правом фланге пятилетки

## Рекорды 1977 — норма работы в 1978 году!



Успешно несет трудовую вахту третьего года десятой пятилетки коллектив двадцать второй мартеновской печи. На счету передовиков соревнования около шестисот тонн сверхпланового металла, выданного за два месяца текущего года.

НА СНИМКЕ: один из сталеваров передового коллектива Максуд Аксанович ИЛЬГАМОВ.

### ЭВМ управляет плавкой

Работники цеха КИП и автоматики трудятся во многих цехах и производствах комбината. Они внедряют в производство новые приборы, регулирующие режим работы отдельных агрегатов и облегчающие труд человека.

Например, сейчас бригада электрослесарей участка КИП и автоматики в доменном цехе под руководством мастера В. А. Маевского занята на реконструкции системы анализа кислорода в доменном дутье. Все работы коллектив бригады выполняет добросовестно, высококачественно и строго по гра-

фику. Ими же ведутся совместные с сотрудниками ЦЛА работы по установке на девятый доменный агрегат вычислительной машины, которая будет решать за час сложнейшие задачи — регулировать режим плавки металла, подачу газа, кислорода и т. д.

В. СТЕПНОЙ.

## ПОЧИН НАБИРАЕТ СИЛУ

Инициатива коллектива второй бригады участка зачистки прокатного цеха № 9, о которой мы на днях сообщили нашим читателям, уже приносит свои плоды.

Как вы помните, огнерезчики этой бригады решили ежемесячно перекрывать установленные нормы выработки более чем на шесть процентов. В поддержку ценного начинания выступила теперь вторая производственная бригада девятого прокатного цеха. Работники этой бригады обеспечивают настил металла для зачистки. На состоявшемся бригадном собрании выступавшие начальник смены А. А. Морозов, машинисты кранов Д. И. Медведев, А. С. Гриценко, уборщик горячего металла А. Я.

Кордяко выразили единодушное мнение всего коллектива: у бригады есть реальные возможности за счет улучшения общей организации производственных операций обеспечить бесперебойную работу огнерезчиков. Это выразится в росте производительности труда каждого члена бригады приблизительно на 2,2 процента, т. е. для огнерезчиков будет настлаться ежемесячно на 400 тонн металла больше, чем предусмотрено сменной нормой.

Коллектив второй производственной бригады обратился к остальным бригадам с призывом взвесить свои возможности и поддержать начинание.

В настоящее время решение второй производственной бригады уже обсужда-

ются коллективами первой, третьей и четвертой производственных бригад. Это значит, что работники девятого

### ПЛОДЫ ИНИЦИАТИВЫ

Инициатива работников второй бригады участка зачистки девятого прокатного цеха, направленная на повышение производительности труда, явилась мощным стимулом к ударной работе на всех участках цеха. Это подтверждает известие о производственном рекорде, установленном прокатчиками девятого цеха восьмого марта. Коллектив первой сменной бригады под руководством П. И. Потапова отгрузил в этот день 1678 тонн товарной заготовки при сменном задании в 1100

тонн. Сменное задание по отгрузке заготовки для сортовых станов первая бригада перекрывает почти на две тысячи тонн.

С. СЕРГЕЕВ.

Тон ударной работы задавали в этот день машинисты кранов А. Ф. Захаров, В. А. Глумов, Н. М. Минигазиев, подкрановые А. В. Епанешников, М. Ф. Елисеев и другие передовики производства.

Н. ЕМЕЛЬЯНЕНКО, председатель цехкома профсоюза прокатного цеха № 9.

### СЕГОДНЯ В НОМЕРЕ

- ◆ ИДЕТ ОБЩЕСТВЕННЫЙ СМОТР ПО ПОВЫШЕНИЮ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ ТРУДА
- ◆ ПОЧИН НАБИРАЕТ СИЛУ
- ◆ ИЗ ОПЫТА РАБОТЫ ПРОПАГАНДИСТА
- ◆ НА ПРАВЛЕНИЕ ПРЕЖНЕЕ
- ◆ КОЛЛЕКТИВ - ВОСПИТАТЕЛЬ. УСПЕХИ И ОГРЕХИ
- ◆ НА ПРИЕМЕ У ДИРЕКТОРА
- ◆ САМЫЙ ЛЫЖНЫЙ ЦЕХ
- ◆ ЮМОРЕСКА

На Криворожском Центральном рудоремонтном заводе горно-обогатительного оборудования сборка деталей с неподвижными сопряжениями с натягом осуществлялась на прессах усилием 315—630 т. или в горячем состоянии при нагревании корпуса газовыми горелками. Такой метод сборки и запрессовки крупногабаритных деталей связан с большими технологическими трудностями. Предложено посадку при сборке крупногабаритных узлов производить охлаждением деталей. Для уменьшения размеров запрессовываемой детали ее охлаждают до температуры —80° и ниже, в результате чего она свободно входит в отверстие охватываемой детали.

При постепенном естественном нагревании до температуры окружающего

воздуха происходит окончательное фиксирование плотности соединения. Особые преимущества такой способ имеет тогда, когда охватываемая деталь (корпус) очень велика и нагревать ее нецелесообразно, а запрессовываемая деталь имеет небольшие размеры. Охлаждение детали достигается обычно с помощью твердой углекислоты (сухого льда) или жидкого азота и воздуха.

На Криворожском металлургическом заводе смонтирован консольный кран для обслуживания ремонтных работ на сталеразливочных ковшах в мартеновском цехе. Тележка консольного крана передвигается по

рельсам на рабочей площадке между печами, а консоль выступает в разливочный пролет. На монорельсе консоль смонтирован тельфер грузоподъемностью 3 т. Тельфер передвигается по монорельсу консоли и с его помощью осуществляет грузоподъемные работы на всей площади ремонта ковша при передвижении консоли с тележкой по рельсам на рабочей площадке. Тяговое усилие лебедки передвижения тележки составляет 1 т. Управление консольным краном осуществляется рабочим от переносного кнопочного пульта.

На Криворожском металлургическом заводе механизмы для открывания ва-

гон-весов при загрузке доменной печи оборудованы пневмоприводом, который обладает низкой стойкостью из-за воздействия динамических нагрузок и недостаточной надежностью. Это привело к самопроизвольному открыванию и закрытию затворов карманов.

В связи с этим на вагон-4 произведена замена пневмопривода электроприводом, что позволит увеличить срок его службы, повысить надежность работы механизма открывания кармана. Экономический эффект составит около 5 тысяч рублей.

На Коммунарском металлургическом заводе разрабо-

тан проект сооружения лаборатории для разделения проб агломерата с эстакадой монорельса для отбора проб из вагонов и передачи в экспресс-лабораторию для дальнейшего анализа.

Проектом предусмотрено использование типового оборудования для дробления и истирания пробы агломерата, а также нестандартного оборудования, технологических металлоконструкций, теечек с ручными затворами, делителя шихты и укрытий для оборудования, выделяющего пыль. После предварительного дробления в шковой дробилке до фракции 0—25 мм и уменьшения объема пробы в 32 раза с помощью делителя шихты, агломерат далее будут обрабатываться на приборостроительном участке.

Подготовлено сотрудниками ОНТИ ММК.