

Магнитогорский МЕТАЛЛ

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

№ 125 (6556)
Газета выходит с 5 мая 1935 года

ЧЕТВЕРГ, 23 октября 1980 года
Цена 2 коп.

10-Й ПЯТИЛЕТКЕ— УДАРНЫЙ ФИНИШ!



Работать
устойчиво

После ремонта, проведенного в начале октября, мартеновская печь № 26 работает устойчиво и высокопроизводительно. Коллектив, руководимый сталеварами А. Панченко и В. Шугаевым, С. Кадошниковым и В. Киселевым, за две декады месяца добился среднесуточного производства, значительно превышающего плановый уровень.

По итогам девяти месяцев среднесуточная выплавка стали составляла здесь 874 тонны. С начала октября этот показатель достиг 900 тонн.

Коллектив, работу которого направляют мастера В. Горбачев и его коллеги из других бригад, выплавил за две декады месяца 770 тонн стали сверх плана. Для этой печи — хороший показатель. Правда, бригадам, обслуживающим 26-ю печь, не удалось обеспечить полное выполнение заказов.

Л. ПОЛЯКОВ.

Отстающих
нет

В коллективе производно-штрипового цеха устойчиво трудятся бригады стана «300» № 2. За две декады октября здесь нет ни одного отстающего коллектива.

Однако лучше других идут дела у прокатчиков второй бригады, руководимой мастером И. М. Трофименко. К концу второй декады на счету этого коллектива было около 600 тонн сверхплановой продукции.

Стремится догнать ее первая бригада, возглавляемая мастером З. Шайхутдиновым. Ее сверхплановый счет за то же время составил примерно 500 тонн готовой продукции. В отстающих долго числился коллектив третьей бригады, где обязанности мастера сейчас исполняет В. Ф. Козлов. С начала октября коллектив работает с перевыполнением плана.

С. КУЛИГИН.

Трудящиеся Советского Союза!
Крепите дисциплину, берегите
каждую рабочую минуту!
Экономно и эффективно используйте металл, сырье, топливо, электроэнергию!

(Из Призывов ЦК КПСС).

◆ О товарищах по труду

ДОБРЫЙ ПУТЬ!

После окончания ГПТУ № 41 к нам пришел работать электромонтером комсомолец Сергей Ершов.

Нелегко на первых порах было разбираться ему в сложной технике, электросхемах, но Сергей трудностей не боялся. Он усердно занимался изучением производственного процесса, электрических схем, и этот труд не прошел бесследно. За два года работы в нашей бригаде Сергей повысил свой разряд. Ему доверили самостоятельно работать в машинном зале фабрики дробления извест-

няка. Это доверие Сергей с честью оправдал.

Находил Сергей Ершов время и на общественную работу, являясь шефом 7 «в» класса средней школы № 8.

И вот пришло время расставания с родным коллективом: Сергея призвали в ряды Советской Армии. Мы уверены, что он не подведет нас и там, будет честно служить Родине, а через два года вернется в наш коллектив.

А. ШЕСТАКОВ,
бригадир электромонтеров аглоцеха № 1.

◆ Общественный смотр экономии топливно-энергетических ресурсов

НЕ ОСЛАБЛЯТЬ УСИЛИЙ

Энергоемкость основного и вспомогательного производств комбината возрастает год от года. А между тем удельные нормы расхода энергии остаются весьма жесткими. Более того, коллективам цехов приходится выполнять не только производственный план, но и задания по экономии основных энергоресурсов. В связи с этим становится ясно, сколь неопределимое значение приобретает общественный смотр по экономии топливно-энергетических ресурсов.

Смотровая комиссия комбината подвела итоги за три квартала текущего года. За этот период в адрес комиссии поступило 2932 предложения, что на 198 предложений меньше, чем за тот же срок прошлого года. Проигрывает нынешний год и по ряду других, в основном, количественных показателей: понизился процент реализации предложений, уменьшилось, хотя и незначительно, число людей, принявших участие в смотре.

Однако в качественном отношении завершающий год пятилетки выигрывает. Так, реализация предложений за девять месяцев позволила сэкономить условно топлива на треть, электроэнергии наполовину больше, чем за тот же период

прошлого года. Еще ощутимее разница в экономии питьевой воды, кислорода, сжатого воздуха и тепла. Отстает текущий год лишь в экономии технической воды и дутья. Что касается последнего показателя, то здесь сложилась парадоксальная ситуация: судя по отчетности, 46 реализованных предложений позволили сберечь лишь 140 кубометров дутья, тогда как к концу сентября 1979 года 29 предложений по дутью дали экономии 58050 кубометров горячего воздуха.

На примере нескольких цехов рассмотрим, как идет смотр в звеньях. Типичную общекорпоративную картину можно составить по результатам, представленным смотровой комиссией горно-обогатительного производства. Процент охвата трудящихся смотром несколько упал и продолжает оставаться ниже общекорпоративного. Уменьшилось и количество поданных предложений: 111 против 115. Однако эффективность от внедрения их в целом возросла. Так, в нынешнем году производству удалось сберечь в результате внедрения предложений 118744 тонны условно топлива и 3541305 киловатт-часов электроэнергии, что соответственно в 14 и в

полтора раза превысило прошлогодние показатели. А вот по экономии технической воды эффективность предложений снизилась вчетверо.

Первому обжимному и третьему мартеновскому цехам удалось привлечь к участию в смотре значительные силы. По этим показателям они идут в авангарде. По эффективности же явно отстают от своих возможностей. Наиболее характерны цифры, касающиеся сбережения электроэнергии. За девять месяцев минувшего года обжимщики реализовали 32 предложения, позволившие сэкономить 1508700 киловатт-часов, тогда как 23 предложения нынешнего года позволили сберечь лишь 35 тысяч киловатт-часов. Третий мартеновский цех внедрил два предложения, чем сберег 380 киловатт-часов электроэнергии. Простой подсчет показывает, что замени они лишь одну 200-ваттную лампу освещения на 100-ваттную, и тогда экономия была бы вдвое выше. А между тем два предложения, реализованные в прошлом году, позволили им сохранить без малого миллион киловатт-часов.

На крайне низком уровне продолжает оставаться

Сегодня
в номере

◆ НА ПРЕДСЪЕЗДОВСКОЙ ВАХТЕ. ВЕСТИ ИЗ ЦЕХОВ

◆ ЗА ЭКОНОМИЮ ТОПЛИВНО-ЭНЕРГЕТИЧЕСКИХ РЕСУРСОВ

◆ КРИТИКУЕТ «КОМСОМОЛЬСКИЙ ПРОЖЕКТОР»

◆ НАГЛЯДНАЯ АГИТАЦИЯ НА КОМБИНАТЕ

◆ НОВОСТИ КУЛЬТУРЫ И СПОРТА

СОРЕВНОВАНИЕ ДЕНЬ ЗА ДНЕМ

Общекорпоративный штаб социалистического соревнования сообщает

По итогам минувшей недели победителями признаны коллективы:

аглоцеха № 1 (сверх плана выдано 1912 тонн агломерата); ЛПЦ № 4 (дополнительно к плану отгружено 7580 тонн продукции); ЛПЦ № 7 (отгружено сверх плана 1447 тонн листа); ЦРМ № 1 (на ремонте трех печей сэкономлено 41 пече-час); фасоннолитейного цеха (план выполнен на 140 процентов); цеха водоснабжения (экономлено 15 тысяч кубометров по-

жарно-питьевой воды и 150 тысяч кубометров технической воды); цеха пути ЖДТ (план ремонта путей выполнен на 102 процента).

Среди коллективов агрегатов победителями признаны коллективы доменной печи № 5, мартеновских печей № 14, 26, слябинга и стана «300» № 2.

По итогам еженедельного соревнования в честь XXVI съезда КПСС победителем восьмой недели признан коллектив ЛПЦ № 7.



Медалью «За доблестный труд» награжден слесарь ЦРМО № 2 ветеран цеха А. Я. Мальшев. Он занял сборкой и ревизией узлов прокатных станов, ремонт которых коллектив цеха выполняет с заводским знаком качества.

На снимке: А. Я. Мальшев.

Фото Н. Нестеренко.

НОВОЕ НА ПРЕДПРИЯТИЯХ СТРАНЫ

Днепропетровским металлургическим институтом совместно с металлургическим заводом «Криворожсталь» проведено исследование условий формоизменения металла при прокатке штрипса с односторонним рифлением. Изучено влияние на формоизменение и коэффициент напряженного состояния следующих факторов, определяющих получение профиля с заданными размерами: ориентации контура рифления оптимальной высоты исходной заготовки для прокатки полосы с односторонним ромбическим рифлением и технологическая схема ее производства, в результате применения которых расходный коэффициент по переделу на стане снизился на 15 процентов.

На основании проведенных исследований разработана и внедрена на непрерывном штриповом стане «300» методика определения оптимальной высоты исходной заготовки для прокатки полосы с односторонним ромбическим рифлением и технологическая схема ее производства, в результате применения которых расходный коэффициент по переделу на стане снизился на 15 процентов.

В. ОЛЕЙНИК,
руководитель сектора
комитета народного
контроля ММК по экономии
топливно-энергетических
ресурсов.
В. НИКОЛАЕВ.

Обзор подготовлен инженерами-кураторами ОНТИ.