

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

№ 64 (7263)
Газета выходит с 5 мая 1935 года

ЧЕТВЕРГ, 30 мая 1985 года
Цена 2 коп.

СТАХАНОВСКИЕ СУТКИ

На подъеме, с высокими результатами провели ударные смены в честь 50-летия стахановского движения трудящихся цехов и переделов комбината. На многих участках предприятия в эти смены достигнуты рекордные показатели. Прошедшие вахты показали высокий творческий, производственный потенциал металлургов Магнитки.

Сегодня коллектив нашего комбината работает в счет стахановских суток. В хорошем ритме потрудились работники второй бригады цехов и переделов. Эстафету приняли труженики четвертой бригады. Вечером начнут завершающую смену коллективы первой бригады. Успеха вам, товарищи!

ВЕСТИ ИЗ ЦЕХОВ

Устойчивая работа

После недавнего ремонта на нормальный режим работы выходит коллектив доменной печи № 5. А на остальных агрегатах работа в мае отличается устойчивостью и высокими технико-экономическими показателями. За четыре недели месяца около 4 тысяч тонн дополнительного чугуна выдала бригада восьмой домны, обеспечив при этом немалую экономию кокса. Почти 5,3 тысячи тонн сверх плана получено на девятой печи. Ее коллектив работает в особенно экономичном и эффективном режиме — КИПО здесь составляет 0,381.

Устойчиво и производительно трудятся бригады домеников на печах № 2 и 6. По пеху за 4 недели дополнительно более 27 тысяч тонн чугуна.

В. ШАРУТИНА,
экономист доменной цеха.

Стабильные темпы

Коллектив мартеновского цеха № 1 сохраняет в мае стабильные темпы производства. За четыре недели месяца на сверхплановом счету мартеновцев было свыше 24 тысяч тонн металла. Особенно весом вклад коллективов двухванных агрегатов. Но и между ними идет острое соперничество за максимальные показатели. Успехи сопутствуют бригадам печей № 32 и 30.

Только за 26 дней мая коллектив печи № 30 выплавил дополнительно к плану 4500 тонн стали. Пример ударной работы подают сталеварские бригады В. П. Кульевича и А. Н. Лулева. На печи № 32 сверхплановый счет еще выше — более 4,9 тысячи тонн металла. В этом велика заслуга сталеваров В. В. Вавилова и Р. С. Тахаудинова.

В последние дни месяца коллектив цеха стремился довести сверхплановое производство металла до 28 тысяч тонн.

В. ПЕСЕЦКИЙ,
председатель комитета профсоюза мартеновского цеха № 1.

По-стахановски — значит рекордно!

Вот уже и май подошел к концу. Все меньше времени остается до славы — полувекового юбилея стахановского движения. В честь этого события с большим успехом проведены на комбинате стахановские смены. А сегодня весь многотысячный коллектив трудящихся нашего предприятия несет вахту в счет стахановских суток. Нет сомнений, что и эта вахта завершится с высокими результатами.

Но сегодня хотелось бы повести разговор не об этих пусть и очень заметных, но все же единичных вехах на трудовом пути коллектива комбината. Ведь во многих цехах работают люди, на чьем производственном календаре давно уже будущий год. Есть множество коллективов, досрочно погасивших возникшую зимой задолженность. Это их пример служит предметом доброй вести товарищей по труду. Об этих людях и коллективах надо сказать особо.

Кузнечно-прессовый цех по своему положению не относится к разряду

ИДУЩИЕ ВПЕРЕДИ

основных. Хотя — как на это посмотреть. Где-то случилась авария, или ведется подготовка к крупному ремонту — во всех этих случаях не обойтись без самого активного участия коллектива кузнечно-прессового цеха. А в самом цехе трудно представить его успехи без участия множества ведущих рабочих. Скажем, кузнеца с многолетним стажем Н. М. Пейчева. Ветеран воспитал немало добрых мастеров своего дела. А едва оформил пенсию, руководство цеха и ГПТУ № 19 попросили поработать в училище мастером. Позавчера Николай Маркович впервые в жизни выступил в этой роли... А к тому времени его трудовой календарь давно уже показывал год 1986.

Среди тех, кто первыми перешагнули рубеж нынешней и будущей пятилетки, — кузнецы В. И. Ошкин и А. И. Бутаков, партгрупорг смены А. Альбеков. Не первый год их работа не требует проверки специалистами технического контроля — тому гарантией служит личное клеймо передовых кузнецов, наставников подрастающей смены. В числе ведущих рабочих цеха и И. Е. Миронь. Хорошо зная и выполняя свое дело, он активно ведет спортивно-массовую работу в коллективе. Видимо, не случайно кузнецы в последнее время занимают высокие позиции в спорте. А в труде — что ж, и здесь к цеху нет нареканий. Успешно выполняются заказы для предстоящего ремонта второй домны.

Второй мартеновский цех. Иное производство, своя специфика. Тут успех зависит уже не от двух-трех человек, как в бригадах кузнецов. Если отстает от плана коллектив печи — это значит, что все сталевары и подручные хоть немного, да недоработывают. И наоборот — успехи коллектива агрегата складываются из отдельных побед всех — подручных,

сталеваров, мастеров... Такая здесь взаимозависимость. Зимой цех много задолжал по производству стали. Была поставлена задача в кратчайшие сроки погасить задолженность, а более отдаленная цель — завершить год с хорошими результатами.

Коллективы двух агрегатов сегодня идут впереди. На печи № 1 уже к концу апреля вышли на план, ликвидировав прежнее отставание. Да и сейчас, в мае, коллектив сохраняет стабильные позиции. Чья заслуга в этом успехе? Да любого, кто трудится на этой печи. В том числе, конечно, и молодого сталевара И. Я. Кальченко. Пусть пока не удалось ему выйти на уровень обязательств в выполнении заказов — Илья Яковлевич внес немалый личный вклад в наверстывание упущенного, а теперь упорно закрепляет достигнутое. И верится, что ему подвластны не только высокие рубежи производства и экономики, но и качества продукции.

В этом же цехе уверенно трудится коллектив печи № 3. При всех трудностях нынешний год оказался для сталеварских бригад удачнее года минувшего. Дружный коллектив на четыре тысячи тонн увеличил в этом году производство по сравнению с прошлым годом. Выше здесь и уровень выполнения заказов. Еще в апреле, преодолев отставание, сталеварские бригады В. М. Каплина и его товарищей из других смен за четыре недели мая внесли на свой сверхплановый счет более 600 тонн добротного металла.

Эти успехи идущих впереди служат немалым укором другим коллективам, которые в мае не только не поправили свое положение, но и увеличили разрыв между планом и его выполнением.

Давно закрыли производственную программу пятилетки передовые труженики цеха металлоконструкций. Не первый месяц возглавляют соревнования на участке сборки котельщики М. Н. Пензин и В. Ф. Сорокин, И. А. Закиров. Первыми на участке они обычно справляются с месячной программой. И не имеет значения трудность стоящих задач — в любом случае они успешно выполняются. Среди электросварщиков тон в работе задают Г. В. Щербак и А. И. Белоусова, Т. С. Беляшова и Н. А. Нагайцев, В. Н. Нестеров. На их личном производственном календаре — различные месяцы следующего года.

Но и здесь успех зависит не только от самих лидеров. В самом деле, что могли бы сделать даже передовые котельщики без самого активного участия в их работе машинистов кранов Н. И. Тарасенко и З. М. Афанасьевой? Или электросварщики — без искренней заинтересованности в их успехе стропальщика А. М. Крупышева или газорезчика Н. А. Буркина? Эти рабочие внесли неизмеримый вклад в победу своих товарищей...

В дни соревнования за достойную встречу юбилея стахановского движения особенно отчетливо видится: как и в дни рекорда А. Стаханова, сегодня важно чувствовать надежный локоть товарища по работе. При любой специфике производства именно в товарищеской поддержке и помощи — основное условие победы.



Коллектив цеха металлических конструкций выполняет большой объем работ, связанных с ремонтами и реконструкцией цехов комбината. От своевременного и качественного изготовления изделий зависит ход работ смежников, производящих данные работы. Кроме плановых заданий труженикам цеха приходится выполнять внеплановые заказы первоочередной важности, которые необходимы для бесперебойной работы агрегатов.

В этом коллективе трудится много мастеров своего дела, хорошо понимающих важность порученного им дела и с высокой ответственностью относящихся к порученному заданию.

Многие работники, ежедневно перевыполняя задания, вносят свой вклад в выполнение повышенных социалистических обязательств, трудятся в счет двенадцатой пятилетки. В числе таких работников электросварщик Игорь Николаевич Затеев (на снимке), который удостоен знака «Ударник одиннадцатой пятилетки».

Фото Т. УСИК.

НОВОЕ НА ПРЕДПРИЯТИЯХ СТРАНЫ

Институтом «Гипросталь» предложена новая конструкция холодильных плит шахты для установки после капитального ремонта II разряда на доменной печи № 2 Донецкого металлургического завода, представляющая собой сварной каркас из листовой стали и залитый жаропрочным бетоном змеевик, сваренный из толстостенных труб. Срок службы холодильных плит увеличится в два раза.

В результате внедрения данного мероприятия исключена возможность попадания воды в печь, что позволило создать благоприятные условия работы огнеупорной кладки печи и сохранить гарнисаж.

На Челябинском меткомбинате в шихтовом пролете мартеновского цеха № 2 установлены электронно-тензометрические весы для взвешивания мульт с шихтой и ферросплавами, состоящие из весовой платформы с нижней и верхней рамами, датчиков и измерительного вторичного прибора. Максимальный предел взвешивания составляет 15 тонн. Внедрение электронно-тен-

зометрических весов позволило повысить точность взвешивания ферросплавов и шихтовых материалов. Ожидаемый экономический эффект составит 38 тыс. руб. в год.

На Череповецком меткомбинате насечку валков производили на дробеметной машине «Виллибратор» чугунной дробью фракции 0,3—1,5 мм с добавлением дробы фракции более 1,5 мм. Скорость вращения ротора турбины выдерживали по трем режимам: 1400, 1600, 1800 об/мин. Шероховатость измеряли через 100 мм по длине бочки вала. Дрессировку производили с подачей смазки. Пробы от полос отбирали до и после дрессировки на протяжении всей кампании опытных валков через 50—100 тонн проката. Определены среднее значение величины шероховатости полос в продольном и поперечном направлениях.

В результате исследований установлен оптимальный режим насечки рабочих валков, обеспечивающий получение шероховатости дрессированных полос более 1,6 мкм;

скорость вращения ротора турбины — 1800 об/мин., нагрузка на турбину 30—40 А, скорость передвижения тележки с валком 1,5—2,0 м/мин., перед насечкой добавлять дробь фракции более 1,5 мм в количестве 30—40 кг.

При дрессировке количества металла с требуемой шероховатостью поверхности более 1,6 мкм должно составлять 300 тонн, после этого допускается дрессировка металла с требуемой шероховатостью от 1,6 до 0,8 мкм.

На металлургическом комбинате «Криворожсталь» в качестве защитного покрытия фарфоровых изоляторов высоковольтной аппаратуры применили гидрофобную кремнеорганическую пасту КПД (ТУ 6—02—833—74). Периодичность покрытия 1 раз в год.

Внедрение пасты КПД позволило значительно сократить аварийные остановки технологического оборудования из-за отключения высоковольтной аппаратуры.

Экономический эффект составил 25,8 тыс. рублей в год. ОНТИ.