*Вести из цехов*

## ЗАГОТОВКА КОРМОВ — ДЕЛО КАЖДОГО

ОКОЛО 11 тонн зеленой массы (при запланированных 15 тоннах) заготовили работники центральной электротехнической лаборатории на 21 июля. Во многом успех стал возможен благодаря умелому руководству и непосредственному участию начальников отделов лаборатории А. Паниковского, О. Флейшмана, А. Певнева, Ж. Пятникова, А. Теплых, Г. Токарева, Н. Максимова, аккумуляторщика Б. Коровина.

**Р. ГАНЕЕВ,**
**заместитель начальника ЦЭТЛ по электроприводу.**

ТРУДЯЩИЕСЯ газового цеха сдали 25 тонн зеленой массы, перевыполнив задание на 4 тонны. Особенно активное участие в кампании по заготовке кормов приняли слесарь Н. С. Сычев, газовщик А. С. Уйменов, водитель Н. Ф. Тришаков и другие.

**Е. ДАВИДСОН,**
**и. о. председателя цехкома профсоюза газового цеха.**

**60** ТОНН зеленой массы, которые были предусмотрены цеху горного транспорта плановым заданием, коллектив сдал еще 16 июля. В последующие дни в МОС комбината было отправлено еще 4 тонны кормов. Дружно, с огоньком трудятся на заготовке зеленой массы бригадир слесарей Н. И. Андриянов, электрослесарь Н. И. Равдин, бригадир монтеров пути Л. Л. Русанова и многие другие.

**А. АЛЁШНИКОВ,**
**председатель цехкома профсоюза цеха пути.**

РЕКОНСТРУКЦИЯ второго блюминга обжимного цеха № 1 в самом разгаре. Письменный стол начальника реконструкции В. П. Зинченко завален технической документацией, планами, графиками, проектами приказов. Остановка намечена на 10 ноября. Будет осуществлена замена стана «450» станом «530». Это второй этап реконструкции.

— Все наши действия и помыслы в оставшиеся дни, — говорит В. П. Зинченко, — направлены на то, чтобы до минимума сократить продолжительность предстоящей остановки.

У многих металлургов еще в памяти реконструкция клети «1180», когда промадный объем работ был проведен не за семнадцать суток, как предусматривал график, а за двенадцать. Замену стана «450» на «530» при значительно большем объеме работ намечено провести за тринадцать—четырнадцать суток.

— Наверняка, есть возможность сократить и этот срок — замечает цеховой конструктор П. М. Хильченко. — Следует еще и еще раз пересмотреть график, провести тщательную подготовку с тем, чтобы к моменту остановки выполнить возможно больший объем работ.

Уже построены и начинены оборудованием новый машинный зал, склад валков. Здесь в эти дни ведется монтаж электрооборудования агрегатов для переборки валков. Бригады из ремонтно-строительного цеха металлургического комбината готовят фундаменты под хвостовую часть стана, заливают анкераж. Это, так сказать, уже предусмотренные меры, которые позволят сократить остановку. Но есть резервы, своевременное использование которых даст возможность получить ощутимый выигрыш — одни, а то и двое-трое суток.

Всего на замене стана требуется вырубить 400 кубометров бетона. По подсчетам специалистов четверть этого количества можно вырубить и вывезти предварительно. Полтора десятка человек из ремонтно-строительного цеха трудятся здесь с прошлого года и вырубили лишь 25 кубометров. Очевидно, что сейчас возникла настоятельная необходимость вести эти работы гораздо большим числом людей и в две-три смены.

Работу на этом участке подчас серьезно сдерживают автотранспортники. Так, 19—20 июля для нужд реконструкции не были выделены самосвалы. По этой причине уборку грунта и бетона пришлось прекратить.

Есть возможность заранее разрушить помещение старого машинного зала (140 кубометров кирпича), и существующий пока стан «450» подключить к новому машинному залу, который, как уже отмечалось, в стадии готовности. Но сделать это станет возможным только при условии, если будут в самое ближайшее время построены вентиляционные камеры стана «530». Строители давно уже заверяют, что вот-вот всерьез примутся за дело, а воз, как говорится, и ныне там.

Опыт реконструкции клети «1180» подсказывает, что уже сейчас необходимо начать тщательную разработку сетевого графика работ. От этого в большой мере будет зависеть продолжительность ремонта. Для ее сокращения следует подготовить графики на вывоз и монтаж оборудования, подачу железнодорожных вагонов и автомобилей. Особое внимание следует уделить графикам производства строительных работ — тех работ, которые будут предшествовать остановке блюминга.

За время остановки по оптимальным подсчетам предстоит демонтировать и вывезти 1,5 тысячи тонн старого оборудования, вырубить триста кубометров бетонна, убрать 60—70 кубометров грунта. Для уборки строительной площадки потребуется 30 железнодорожных вагонов, 74 автомобильных рейса.

После демонтажа нужно будет вывезти мусор — бетон, окалину, — разрушить старый машинный зал, уложить в фундамент нового стана 290 кубометров бетона. Вслед за этим начнется монтаж собственно стана «530», маятниковых и планетарных ножниц, отводного и пакетирующего рольгангов. За короткий срок предстоит смонтировать 2,6 тысячи тонн нового оборудования.

Все оборудование поступило на комбинат еще более двух лет назад. Бригады пусконаладочного управления треста Востокметаллургмонтаж уже три месяца занимаются его ревизией и укрупнительной сборкой. Ревизия выявила, что кое-какие детали за период хранения пришли в негодность, а кое-что даже утеряно (например, такая «мелочь», как полутораметровые муфты маятниковых ножниц). Таким образом, прибавляется работы цехам управления главного механика комбината, которые, кстати, ныне полностью загружены заказами для готовящейся к реконструкции доменной печи № 2 и не могут удовлетворить потребности обжимщиков в таких деталях, как валки для стана «530», ножи для планетарных и маятниковых ножниц. А между тем, именно валки и ножи будут нуждаться в частой замене, особенно в начальный период эксплуатации нового стана. Так что запас их необходим. Как его создать, следует подумать руководителям ремонтных цехов.

В их же компетенции усовершенствование пратценкранов, которые сейчас работают на складе заготовок. В период остановки они должны будут поднимать грузы, по весу превышающие рассчитанную грузоподъемность в три-четыре раза. Необходимо срочно переделать тележки кранов, металлоконструкции, электрооборудование, другие узлы этих механизмов.

Многих неувязок и недостатков из числа вышеназванных можно было бы избежать, если бы на комбинате своевременно позаботились о создании штаба реконструкции блюминга № 2. Сейчас многие проблемы находятся вне пределов компетенции начальника реконструкции В. П. Зинченко и подчиненных ему цеховых специалистов. Штаб, возглавляемый заместителем главного инженера ММК или главным прокатчиком, имел бы больше возможностей и полномочий для положительного решения вопросов, ежедневно встающих перед участниками реконструкции.

Следует иметь ввиду, что опыт второго этапа реконструкции пригодится на третьем этапе, как опыт первого этапа стал фундаментом для второго. Замена стана «630» на стан «900»—«700»—«500» не за горами...

**Рейдовая бригада: Н. ОСАДЧЕНКО, старший оператор главного поста; В. ЗАСОВ, оператор машины огневой зачистки обжимного цеха № 1 металлургического комбината; В. СУСЛИН, бригадир слесарей пусконаладочного управления треста Востокметаллургмонтаж; В. ТУМАНОВ, внештатный корреспондент газеты «Магнитострой»; Р. ШАРАФУТДИНОВ, корреспондент газеты «Магнитогорский рабочий»; Ю. ПОПОВ, корреспондент газеты «Магнитогорский металл».**

**РЕКОНСТРУКЦИЯ КОМБИНАТА — УДАРНЫЙ ФРОНТ**

# ВТОРОЙ ЭТАП

**Сообщает пресс-группа газет «Магнитогорский рабочий», «Магнитострой», «Магнитогорский металл», студии телевидения и городского радиовещания**

## Новые переводы

Потребность во взвешивании в сталеплавильной промышленности возросла, и из отдельных весов, применявшихся ранее, была создана интегрированная весовая система. В статье **«Интегрированная весовая система на сталеплавильном заводе»** описывается принцип работы и конструкция комплексной системы автоматического непрерывного контроля веса различных видов сырья, загружаемого в сталеплавильные печи.

Рассматриваются назначение и конструкция оборудования, а также электронная система. Эта система входит в программу фирмы АСЕА (Швеция) по взвешивающему и дозирующему оборудованию с грузовыми датчиками «Прессдуктор». Она сконструирована с наибольшей надежностью в эксплуатации и доступностью при непрерывной работе в тяжелых окружающих условиях.

* * *

В статье **«Развитие и новые конструктивные формы мостовых разливочных кранов»** рассматривается развитие, современное состояние различных механизмов подъема, описывается устройство, получившее название «безопасный механизм подъема». Особого внимания в этом отношени заслуживают мостовые краны, предназначенные для транспортировки жидких продуктов плавки.

* * *

В статье **«Предохранительное устройство для проведения контроля и работ по техническому обслуживанию разливочных ковшей»** описано предохранительное устройство фирмы «Нита», представляющее собой барабан с двумя стенками с изоляцией из керамического волокна между ними. Оно дает возможность производить техническое обслуживание ковша, замену разливочного стакана и другие работы при температуре 600°С.

# НАРОДНО-ХОЗЯЙСТВЕННАЯ ЗАДАЧА

**В ПОМОЩЬ ЛЕКТОРАМ И ПОЛИТИНФОРМАТОРАМ**

службами завода. Разработаны условия соревнования и обеспечена достаточная гласность.

Конкурс на лучшее изобретение и рационализаторское предложение по экономии металла позволил увеличить за 2 года выход годного металла на 85,7 тыс. тонн, улучшить качество и сократить брак металла на 1695 тонн.

В повышении эффективности использования металла и его всемерной экономии немалая роль принадлежит широкому развитию творческих связей науки и производства, деловому сотрудничеству специалистов предприятий с учеными отраслевых, академических и учебных институтов страны. Наиболее ярко это содружество выражается в создании совместных творческих комплексных бригад. Они объединяют ученых, высококвалифицированных инженеров и рабочих разных специальностей для решения конкретных задач.

За девятую пятилетку на заводе освоены 82 новые марки стали сплавов, внедрено 14 новых экономичных профилей проката. Тринадцати видам продукции присвоен государственный Знак качества.

Металлурги успешно освоили производство легированной стали. Применение такой стали вместо углеродистой позволяет экономить в народном хозяйстве 15—20 процентов металла за счет снижения металлоемкости изделий и увеличения надежности, долговечности машин и оборудования. На заводе применен высокоэффективный способ получения стали в электропечах — плазменная плавка.

В свое время для обеспечения высокопроизводительных автоматических линий на Волжском автозаводе потребовался сортовый прокат с совершенно новыми требованиями, в частности, легированный свинец. В содружестве с учеными челябинские металлурги впервые в стране освоили производство точной прокатки с содержанием свинца. Металл стал более легко обрабатываться резцом, с минимальным выходом в стружку, и за счет этого производительность поточных линий ВАЗа выросла более чем в два раза.

На десятую пятилетку перед коллективом завода поставлена задача — увеличить выпускаемой продукции со Знаком качества с 6 до 20 процентов. Это выше, чем планируется в целом по отрасли. И главное — аттестировать на высшую категорию качества стали массового производства, что обеспечит максимальное снижение расходов металла у потребителей и повышение прочностных характеристик готовых изделий.

Решению задач развития экономики, в том числе и экономное использование металла, в значительной мере способствует социалистическое соревнование. Оно богато проявлением подлинного творчества, заботой об интересах дела. Из многих полезных начинаний, пожалуй, наиболее широкое распространение получила в первом году десятой пятилетки инициатива сталеварских бригад Магнитогорского металлургического комбината и Челябинского металлургического завода Михаила Ильина и Петра Сатанина. Они предложили развернуть соревнование за выплавку стали строго по заказам, высокого качества и с минимальными затратами. «Надо сказать, — отмечает М. Ильин в областной газете, — что работать на уровне таких жестких требований трудно. Но можно, если установить строжайший самоконтроль, неукоснительно соблюдать технологическую дисциплину даже в мелочах» («Челябинский рабочий», 1976, 24 апреля).

В 1974 году лишь бригаде М. Ильина, единственной из 48 бригад двадцати мартеновских печей, удалось все плавки металла выпустить по заказам. Некоторые восприняли этот успех как «счастливую случайность». Но постепенно призыв сделать нормой такие достижения и в 1975 году нашел все более широкую поддержку. А в мае 1976 года больше половины сталеварских бригад Магнитки добились стопроцентного выпуска плавок по заказам. Инициативу передовиков подхватили тысячи металлургов области. «Главное, — отмечает товарищ Ильин, — идти дальше, добиваться большего в этом направлении. А показывать более высокий класс работы, — это значит, обеспечивать полное выполнение заказов не только в разрезе месяца, а ежесуточно, в каждой смене, на каждом агрегате».

В самом деле, если бы удалось повсеместно на металлургических заводах выдавать металл строго по заказам, то это имело бы громадное положительное влияние на работу потребителей. Актуальность этого соревнования видна хотя бы из такого примера. В 1975 году только три металлургических предприятия нашей области: Магнитогорский комбинат, Челябинский и Златоустовский металлургические заводы недодали металла потребителям по заказам около 200 тыс. тонн. За 5 месяцев 1976 года наши металлургические предприятия сработали успешно, выдана сверхплановая продукция, но задолженность по ряду показателей еще не ликвидирована полностью.

Сегодня недостаточно вскрывать резервы, лежащие на поверхности. Время требует повседневной, целенаправленной работы, глубокого экономического поиска.

На каждом предприятии есть немало высококвалифицированных рабочих, отличающихся незаурядным мастерством, чувством высокой ответственности, чья работа может служить эталоном качества, рачительного, хозяйского отношения к делу. Сбереженные на рабочем месте рубли слагаются в миллионы рублей экономии по всей стране. Экономия только одного процента потребляемого в стране металла позволяет изготовить дополнительно 350 тысяч тракторов и 650 тысяч автомобилей.

«Точно считать и эффективно использовать каждый рубль, каждый час труда, каждую тонну продукции, до конца изжить бесхозяйственность и разгильдяйство — это наш высокий партийный долг. Ибо экономим мы ради самого для нас дорогого— ради богатства и могущества Родины, благосостояния и процветания нашего народа» — эти слова из Отчетного доклада ЦК КПСС XXV съезду определяют задачи лекторов и политинформаторов в борьбе за экономию металла, по мобилизации трудящихся на успешное решение заданий десятой пятилетки.