ПРОЛЕТАРИИ ВСЕХ СТРАН, СОЕДИНЯЙТЕСЬ!

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

№ 111 (7003)
Газета выходит с 5 мая 1935 года

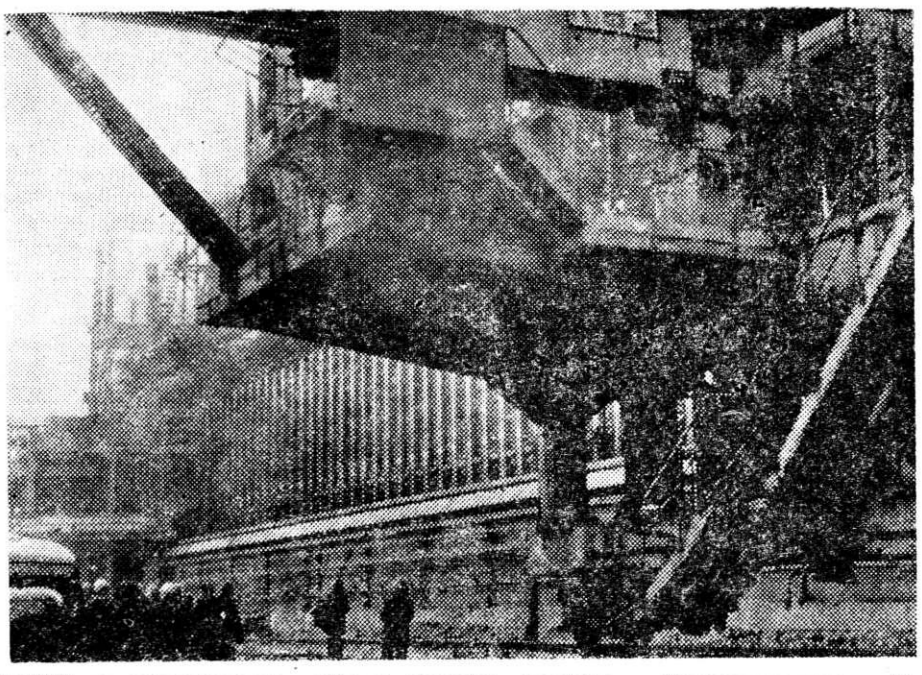
ВТОРНИК, 20 сентября 1983 года
Цена 2 коп.

ОФИЦИАЛЬНЫЙ ОТДЕЛ

Решением парткома комбината от обязанностей секретаря парткома комбината освобожден в связи с переходом на хозяйственную работу ЛИТОВЧЕНКО Алексей Потапович. Секретарем парткома комбината избран ФЕДОСЕЕВ Владимир Сергеевич, ранее работавший заместителем секретаря парткома комбината.

За многолетнюю плодотворную работу в партийных органах Литовченко А. П. награжден грамотами Левобережного райкома и городского комитета КПСС.

7-бис — проектную мощность!



ЕЩЕ видны следы недавнего строительства, еще осталось кое-где по мелочи закончить свои дела магнитостроевцам. Но первая неделя работы новой коксовой батареи уже позади. Ее коллектив довелось посетить в разгар производственных забот.

Утреннюю смену приняла четвертая бригада мастера А. Я. Говорухина. С самого начала работа не заладилась. Подвел коксовыталкиватель: машина пущена совсем недавно, притирка и обкатка здесь идут полным ходом. И важно, как поведут себя в сложный момент люди.

Группа рабочих возится с механизмом двересъема коксовыталкивателя — отказала гидравлика. Несколько минут безуспешных хлопот — и машину приходится отогнать на более основательный осмотр. А там выясняется, что не обойтись без сварочных работ. Машинист коксовыталкивателя И. С. Карпов без промедления пересаживается на соседнюю машину — и вот уже она останавливается напротив 13-й камеры.

— Макаров! Саша! — вызывает по рации Карпов машиниста двересъема. Короткий обмен репликами — и с камеры снята дверь, а на другой стороне батареи в тушильный вагон выдается раскаленная масса коксового «пирога». Минута — другая, и опорожненная печь снова вплотную закупорена.

— Дукин! — обращается Иван Сергеевич к машинисту загрузочного вагона.

Коксовыталкиватель перемещается к очередной камере спекания. Машинист уже знает, что без задержки будет выполнена загрузка тринадцатой.

Наблюдая со стороны за работой Карпова, ловишь себя на попытке сравнить его с диспетчером, дирижером. Ловко управляясь на пульте своей машины, Иван Сергеевич постоянно держит связь с остальными машинистами. Он в любой момент знает ситуацию и на коксовой стороне, и на верху батареи. Больше того — знает, что его информация учитывается, а команды выполняются без задержки.

В начале смены бригада отставала от графика выдачи. Да еще крепко подвел новый коксовыталкиватель, да еще не вошла в нужный ритм коксосортировка... Нетрудно скиснуть, опустить руки. В четвертой бригаде поступили иначе. На сменно-встречном собрании решили, что сегодня Карпов будет бригадиром выдачи. Такой должности нет, и Иван Сергеевич, конечно, не ушел со своей машины. Но учтен громадный опыт: на коксовыталкивателях он проработал добрых два десятка лет. Учтено умение организовать слаженную работу всех машин на батарее, а дается это не каждому, и не всегда выручает даже опыт. Учтен, наконец, его талант общения с людьми. И с самого начала смены мастер Александр Яковлевич Говорухин был за работу машинистов спокоен — свою задачу они выполнят. Можно уделить внимание другим участкам хозяйства «новорожденной» батареи...

— Как мы можем наверстать отставание? — переспрашивает Карпов. — Не терять время на каждой операции. Быстрее управляться. Не подвели бы только машины...

Забегая вперед, можно сказать — уже в первой половине смены четвертая бригада вошла в график выдачи.

Начальник участка С. С. Цинковский, оценивая итоги первой послепусковой недели, отмечает:

— Если смотреть с чисто технологической точки зрения, то первая неделя не дает повода ликовать. Часто обнаруживаются неполадки в машинах, особенно коксовыталкивателе. Не нравится пока работа коксосортировки. Но этого можно было ожидать: новые механизмы еще не раз покажут свой «характер». А коксовики его уже показали! И если говорить об отношении людей к делу, о настрое коллектива — трудно удержаться от похвалы. Трудно выделить лучшую бригаду, потому что во всех коллективах работают охотно и заинтересованно, неполадки устраняют дружно, за производство по-настоящему болеют, думаю, все. Не исключение и коллектив четвертой бригады.

Мастер А. Я. Говорухин добавляет:

— Особая нагрузка лежит на машинистах. И должен сказать, что при всей разнице в возрасте — а тушильным вагоном управляет Александр Осиянов — вдвое моложе Карпова, — механизмы действуют четко, слаженно.

...Приняв от строителей новый агрегат, коллектив первого коксового цеха с первых дней несет вахту по скорейшему освоению проектной мощности батареи. Уже есть план на сентябрь, и в бригадах «семерки-бис» стремятся выполнить первую свою месячную программу. Итоги недели убеждают: это стремление подкреплено делом.

Ю. СКУРИДИН.

НА СНИМКЕ: вид коксовой батареи № 7-бис.

Фото Н. Нестеренко.

ВЕСТИ ИЗ ЦЕХОВ

В хорошем ритме

В хорошем рабочем ритме заканчивает третий квартал года коллектив цеха ремонта металлургических печей № 2. График ремонтов сентября мы опережаем на 28 пече-часов. Коллективы бригад огнеупорщиков за полмесяца выбрали и использовали в новой кладке 32 тонны кирпича.

Выполняли, в основном, текущие ремонтные работы в первом и втором обжимных цехах. По-прежнему лучших показателей в работе добивается коллектив четвертой бригады — победитель цехового соревнования по итогам августа. Руководит бригадой мастер В. П. Жуков. Его первые помощники: профорг бригады старший огнеупорщик В. Р. Гренц, старшие огнеупорщики В. А. Пасюк, В. А. Цереня и др.

Всего в сентябре коллективу ЦРМП № 2 предстоит провести девять ремонтов.

В. КОЛОТОВКИН, секретарь партийной организации ЦРМП № 2.

БРИГАДНЫЙ ПОДРЯД В ДЕЙСТВИИ

ИЗ ОТСТАЮЩИХ — В ПЕРЕДОВЫЕ

ЕЩЕ три года назад во втором копровом цехе третья бригада по отгрузке металлолома считалась одной из самых слабых. В конце 1980 года она перешла на новую систему работы по методу бригадного подряда. Заработная плата стала распределяться в ней по коэффициенту трудового участия. Прошло время, и сегодня сменная комплексная бригада № 3 — одна из лучших в цехе.

Конечно, правильная организация труда воспитывает людей, заставляет оглянуться не только на работу товарищей, но и реально оценить собственный вклад. Получилась своеобразная система самоуправления, самоконтроля. И если раньше на сменно-встречных собраниях только и говорилось, что о нехватке работников, то теперь бригада заинтересована в том, чтобы выполнить заданный объем работ меньшим количеством людей. Во втором копровом цехе бригады, работающие на единый наряд, имеют в своем распоряжении заработок тех, кто болеет или в отпуске. Это дополнительный стимул.

В прошлом году третья бригада восемь раз завоевывала первенство в цеховом социалистическом соревновании. Бессменный лидер она и в нынешнем году. По сравнению с 80-м годом производительность труда возросла здесь на 24 процента. На три с половиной процента обгоняет она по производительности другие бригады, тоже работающие на единый наряд.

Забыли в бригаде и о нарушениях трудовой дисциплины. Изменилось отношение к работе. Больше половины членов владеют смежными профессиями, выросла их профессиональная подготовка.

Новая система работы сыграла немалую роль в становлении коллектива, но в цехе не сбрасывают со счетов и воспитательную силу бригады, ядро которой составляют опытные, умелые и дисциплинированные работники, также, как машинисты кранов Б. В. Трушин, В. П. Пилипушко, К. М. Саматова и, конечно, сам бригадир И. Д. Негода.

Забот у бригадира комплексной бригады много. Нужно подготовить задания для 32 членов бригады, правильно их распределить и расставить по участкам, наладить четкую подачу мульдовых составов под по-

(Окончание на 3-й стр.)

БОРЬБА ХАРАКТЕРОВ

РЕПОРТАЖ

У МЕТАЛЛУРГОВ СТРАНЫ

Среди ценных изобретений, внедренных на комбинате в последние годы, надо назвать устройство измерения расхода дутья в фурменном приборе доменной печи, от внедрения которого ежегодная экономия оценивается ориентировочно в 20 тысяч рублей. Другое изобретение — способ распределения газа по фурмам — имеет примерно такую же эффективность.

В коксохимическом производстве внедрено изобретение, касающееся технологии производства сажи. По новой технологии сырье для производства сажи получается в присутствии атмосферного воздуха под давлением. Внедрение новинки обеспечивает более высокий выход конечного продукта. По новой технологии сейчас осуществляется получение сырья для производства сажи в цехе переработки химпродуктов. Ожидаемая ежегодная экономия оценивается примерно в 200 тысяч рублей.

Вологодским политехническим институтом совместно с Череповецким металлургическим заводом разработана конструкция ролика с внутренним охлаждением для отводящих рольгангов широкополосного стана 2 000 горячей прокатки. Сопоставление тепловых режимов ролика новой конструкции с внутренним охлаждением и роликов конструкции Алма-Атинского завода тяжелого машиностроения показало, что разработанная система охлаждения обеспечивает лучшие условия работы ролика и повышает его стойкость.

В бюллетене института «Черметинформация» опубликована информация по механизации трудоемких работ в доменном производстве. В работе изложены обобщенные данные по средствам механизации труда в доменных цехах. Приведены сведения из отечественного и зарубежного опыта, включая средства механизации на бункерных эстакадах, в подбункерных помещениях и скиповых ямах, у горна и на литейном дворе. Приведены также данные по механизации работ при уборке продуктов плавки, на вспомогательных участках доменных печей и при ремонтных работах.

На челябинском металлургическом заводе освоена операция правки полос толщиной до 1,5 мм, шириной 1000 мм из нержавеющей стали методом растяжения. Правка осуществляется группой правильных роликов, каждая из которых состоит из верхних и нижних рабочих роликов.

Под действием натяжения полоса проходит сложную знакопеременную траекторию, совершая изгиб вокруг рабочих роликов, в результате чего устраняются местные напряжения, металл подвергается пластической деформации, исчезает неплоскостность.

На металлургическом заводе Сибэлектросталь, Красноярск, проведены исследования по разработке и освоению промышленной технологии производства нового прецизионного сплава ВСП № 1 системы никель-титан, обладающего эффектом «памяти формы». Плавки проводили в вакуумной индукционной печи ИСВ-016. Емкость плавильного графитового тигля составляла 100 кг по сплаву. В качестве шихтовых материалов использовали никель марки НТУ, титан технический осветленный ВТ-1 и ферроцерий. Эта технология позволяет достичь необходимой прецизионности сплава и стабильности его химического состава.

Обзор подготовлен инженерами ОНТИ.