

Магнитогорский МЕТАЛЛ

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

№ 63 (6190)
Газета выходит с 5 мая 1935 года

ВТОРНИК, 30 мая 1978 года
Цена 2 коп.

УСПЕШНОЕ НАЧАЛО

Вчера, в 4 часа утра, стан «2500» горячей прокатки остановили на капитальный ремонт, который будет продолжаться трое суток и восемь часов. И хотя все основные работы начались в восемь часов утра, за эти четыре оставшихся до основного штурма часа были проведены большие подготовительные работы. Так, технологи цеха на чистой группе высвободили рабочие и опорные валки. На этой операции отличились труженники ремонтно-строительного цеха. За короткое время они смогли установить леса на шестой клетке, которая так же, как и пятая, будет заменена на новую.

Полностью подготовлен фронт работ для демонтажа рольганга перед уширительной клетью, готовый к демонтажу рольганга за и перед четвертой клетью Бригады, мастера, руководители еще и еще раз сверяли график ремонта. В этот же день в шесть часов утра был остановлен слябинг. За оставшиеся два часа до начала основного ремонта также, как и на стане «2500» горячей прокатки, были проведены подготовительные работы.

Общественный штаб реконструкции стана «2500» горячей прокатки и слябинга.

ШТАБ ДЕЙСТВУЕТ

С понедельника, 29 мая, начались ударные работы по капитальному ремонту слябинга и реконструкции стана «2500» горячей прокатки. Для проведения организаторской и массово-политической работы в коллективах ремонтников, цехов и служб, организации социалистического соревнования совместным постановлением партийного и профсоюзного комитетов комбината создан общественный штаб в количестве 17 человек. Начальником штаба утвержден секретарь парткома прокатных цехов А. П. Грищенко, его заместителями — председатель профкома прокатных цехов Н. А. Кадошников и секретари партийных организаций цехов листопрокатного № 4 И. В. Клыков и обжимного № 1 Е. А. Моторин.

Штабом разработаны и доведены до всех участников ремонта и реконструкции условия социалистического соревнования. Оно будет подводиться ежедневно. В честь коллектива-победителя предусмотрен торжественный подъем выпела. Участники ремонта и реконструкции результаты своей работы и выполнения графиков смогут видеть на стендах и экранах, а недостатки — в листках «Комсомольского прожектора» и листовках-«молниях». Условиями соревнования предусмотрено моральное и материальное поощрение передовиков ударной работы.

ДНЮ МЕТАЛЛУРГА — ДОСТОЙНУЮ ВСТРЕЧУ!

Реконструкция комбината — ударный фронт!



Опыт накоплен

На установку станины новой пятой клетки в четвертом листопрокатном цехе отводилось по графику семь часов. Но ремонтники Прокатмонтажа провели эту сложную операцию за два с половиной часа. Рекордный срок! Наш корреспондент Ю. Попов встретился с прорабом Прокатмонтажа Анатолием Степановичем Ковшиковым и попросил его рассказать о ходе работ.

— Еще до начала ремонта, — ответил Анатолий Степанович, — решался вопрос: как проводить замену

клетки — с остановкой станины или нет? В конечном счете руководство комбината решило не останавливать полностью стан (остановить его только на время демонтажа и монтажа станины). Естественно, такое решение заставило нас переигрывать многие вопросы. Опыта такого монтажа клетки в условиях действующего производства у нас не было. Да и в стране такого ремонта нигде не проводилось. Нам пришлось полагаться только на свои знания и мастерство. Готовились к ремонту очень тщательно. Руководители бригад, мастера еще и еще раз проверяли готовность людей, оборудования. Двадцать второго мая мы начали штурм. На демонтаж клетки нам отвели двенадцать часов. В невероятно сложных условиях бригады слесарей-монтажников, руководят которыми Горбунов, Серебряков, Макаров, начали работы по демонтажу. Конечно, во время рабочих операций возникали непредвиденные трудности, которые быстро решали на месте. Большую помощь нам оказывали и технологи цеха: старший вальцовщик Владимир Арефьев, начальник смены Анатолий Мокин, оператор Александр Мамет и другие. Немало помог нам в организационных вопросах и главный прокатчик Алексей Потапович Литовченко. Но все же, как бы трудно нам ни было, к вечеру мы завершили демонтаж станины и установили переходной желоб. Стан заработал. Мы же активно начали подготовку к монтажу: рубили бетон для новой клетки, устанавливали оборудование. Работали внизу на фундаменте, а над нами по желобу стремительно проскакивали раскаленные листы. Но тем не менее, монтаж новой станины начался своевременно — 23 мая.

ЕСТЬ РЕКОРД

Двадцать пятого мая на стане «300» № 2 проволочно-штрипсового цеха было прокатано 2320 тонн металла. Это рекордное суточное производство. Прежнее достижение, которое было установлено в прошлом году, уступает новому — 146 тонн.

Этот успех стал возможен благодаря ударной работе бригад, руководят которыми мастера З. Шайхутдинов, И. Тросиненко, А. Дерунов. Свое профессиональное мастерство в этот день показали старшие нагревальщики В. Романцев, М. Карташов, М. Глухов, резчики А. Латипов, М. Евлевский, оператор А. Остапчук, вальцовщик Г. Соколов и другие.

В. МЕРЕКИН,
председатель комитета профсоюза проволочно-штрипсового цеха.

У МЕТАЛЛУРГОВ СТРАНЫ

На Ждановском металлургическом заводе «Азовсталь» по опыту Череповецкого металлургического завода разработана система автоматического контроля и регулирования влажности шихты на агломерационной машине № 2. Датчик влажности помещается в нержавеющую защитную трубу с релитовой наплавкой в зоне контакта трубы с шихтой и устанавливается в промежуточном бункере на определенном расстоянии.

С помощью привода датчик перемещается внутри защитной трубы и убирается в защитный контейнер. Устройство перемещения датчика представляет собой исполнительный механизм со шкивом и контактными кольцами для передачи сигнала от датчика к блоку предварительного усиления. Исполнительный механизм управляется дистанционно с помощью кнопок и останавливается конечными выключателями в трех положениях: крайнее нижнее (рабочее), среднее (проверка нуля влагомера) и крайнее верхнее (проверка контрольной точки).

Сигнал с выходного датчика вторичного прибора, размещенного в пирометрической, подается на один из чувствительных элементов регулятора расхода воды.

Внедрение этой установки позволяет улучшить качество агломерата и повысить производительность агломерационной фабрики.

Подготовлено сотрудниками ОНТИ ММК.

НОВЫЕ РУБЕЖИ СТАЛЕПЛАВИЛЬЩИКОВ

На декабрьском (1977 г.) пленуме ЦК КПСС в числе основных задач хозяйственной деятельности называлось бережное, рациональное использование всего, чем мы владеем, что производит народное хозяйство. От металлургов, от качества и сортамента выпускаемой ими продукции в значительной мере зависят и экономия материальных и трудовых ресурсов и в целом темпы развития других ведущих отраслей народного хозяйства.

Призыв, содержащийся в Письме ЦК КПСС, Совета Министров СССР, ВЦСПС и ЦК ВЛКСМ, — по-хозяйски смотреть, как полнее использовать имеющиеся резервы производства, — нашел горячий отклик в обязательствах и делах сталеплавильщиков. Соревнуясь за выплавку стали высшего качества, они вышли в текущем году на рубежи, которые позволяют выполнить важнейшее требование народного хозяйства — выдавать металлопродукцию строго по заказам.

Социалистическое соревнование сталеваров под девизом «За сталь высшего качества», организованное на основе ежегодно заключаемого договора и публикуемого на страницах газеты «Труд», доказало высокую эффективность этой формы участия сталеплавильных бригад в улучшении показателей работы металлургических агрегатов, стало мощным импульсом проявления инициативы металлургов. Первый договор на соревнование за

выплавку стали высшего качества заключили в 1974 г. сталевары заводов Донецкого, Череповецкого и «Запорожсталь» и Магнитогорского комбината. И в том же году они выплавляли около 26 процентов всей производимой в отрасли стали, качество которой соответствовало по химическому составу самым жестким требованиям ГОСТа.

В 1975 г. этот договор подписали сталеплавильщики восьми предприятий, в 1976 г. — 25, в 1977 г. — 28, в начале этого года о своем желании быть участниками этого договора заявили сталеплавильщики 37 предприятий, выплавляющих 94 процента производимой в отрасли стали.

Под девизом «За выплавку стали высшего качества по заказам, с минимальными затратами» сейчас трудятся 1148 бригад мартиновского, 180 бригад конверторного и 208 бригад электросталеплавильного производств.

Существенные изменения произошли и в качественных показателях. Исходя из своих возможностей, коллективы сталеплавильщиков определяют конкретные рубежи по увеличению доли стали, выплавляемой по жесточайшим допускам, обеспечению выполнения недельных и суточных графиков выплавки металла в соответствии с заказами, по сверхплановому выпуску его. Например, донецкие сталевары в 1974 г. выплавляли по жесточайшим допускам 85,8 процента всей стали, на этот год они приняли

показатель 92 процента; череповецкие металлурги повысили этот показатель с 91,1 до 94,0 процента. Более напряженные обязательства по выпуску стали по заказам недельного графика приняли на 1978 г. сталевары Магнитогорского, Карагандинского и Кузнецкого комбинатов, заводов «Запорожсталь», Западно-Сибирского и др.

В условиях широко развитых хозяйственных связей важное значение приобретает борьба трудовых коллективов за своевременное обеспечение металлом по заказам предприятий смежных отраслей и выполнение заданий по внутриотраслевой кооперации. Это и понятно! Ведь если будет сорван план хотя бы одним предприятием, если продукция не поставлена в нужной номенклатуре и сортаменте, то это приведет к сбоям в работе предприятий-смежников и в конечном счете к большим невосполнимым потерям.

Вот почему большое значение приобретает инициатива сталеваров М. Г. Ильина (Магнитогорский комбинат) и П. А. Сатанина (Челябинский завод), предложивших развернуть соревнование под девизом «Весь металл по заказам, высокого качества, с минимальными затратами!».

Практика показывает, что обеспечить 100-процентную выплавку стали по заказам, высокого качества, с минимальными затратами в условиях

(Окончание на 2-й и 3-й стр.)

(Окончание на 3-й стр.)