

МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

Орган парткома, профкома и управления Магнитогорского ордена Ленина и ордена Трудового Красного Знамени металлургического комбината

№ 72 (4504)
Год издания 29-й

ВТОРНИК, 18 июня 1968 года

Цена 1 коп.

Вручено Красное знамя

В социалистическом соревновании предприятий нашей области по экономии электрической энергии в первом квартале 1968 года Магнитогорский комбинат вышел в число передовых и добился экономии 25 млн. квт/часов.

Экономия электроэнергии коллективом комбината достигнута за счет выполнения организационных и технических мероприятий, направленных на более рациональное ее использование. Дополнительно к выполнению мероприятий по внедрению новой техники, передовой технологии, снижению потерь во всех звеньях электроснабжения и промышленной энергетики особое внимание уделяется и организационным вопросам.

В течение ряда лет на комбинате действует эффективная система экономических отношений с цехами, допускающими перерасход электрической энергии. К цехам, превышающим установленные нормы, или утвержденные лимиты электропотребления, главный энергетик применяет повышенный тариф за электроэнергию. Та всем цехам применяется шкала надбавок за пониженную величину коэффициента мощности. На случаи нерационального использования электроэнергии составляются специальные акты, и на эти цехи и отделы главным энергетиком накладываются денежные штрафы.

В условиях новой экономической политики эти мероприятия дисциплинируют цеховой персонал в вопросах использования электроэнергии.

С целью более широкого привлечения коллектива трудящихся комбината к вопросам экономного использования электрической энергии, в первом квартале был проведен общественный смотр по экономии всех видов энергии. Проведенная работа во время общественного смотра в цехах и предприятиях комбината выявила неиспользуемые еще резервы экономии электроэнергии.

Организуя выполнение рационализаторских предложений и продолжая начатую работу по выявлению новых резервов экономии электроэнергии, энергетики и металлурги Магнитки добьются новых успехов.

Челябинский облисполком и президиум облипрофсовета рассмотрели итоги социалистического соревнования за первый квартал текущего года и за хорошую организацию соревнования и достигнутую экономию электроэнергии признали Магнитогорский комбинат лучшим предприятием по экономии электроэнергии с присуждением переходящего Красного знамени и первого места.

13 июня на совещании энергетиков Красное знамя за экономию электроэнергии было вручено коллективу комбината.

П. ТИТОВ, инспектор
Челябэнергосбыта.

Хорошо справляется с отгрузкой готовой продукции коллектив сортопрокатного цеха. В первой половине июня трудящиеся цеха, опережая месячный график отгрузки, выдали дополнительно несколько сот тонн готового сортового проката.

Среди всех станов сортопрокатного цеха лидирует коллектив стана «500»: за тринадцать дней прокатчики стана опережают выполнение месячного графика по горячему прокату на 1200 тонн. Впереди бригада Григория Семе-

новича Долгушина. Она добилась самых высоких показателей. Все агрегаты стана работают в этой бригаде особенно слаженно и ритмично.

Среди лучших производственников стана можно назвать имена старшего вальцовщика Ивана Николаевича Илькова, старшего резчика и профгруппорга бригады Николая Романовича Ермоленко и старшего правильщика Анастаса Николаевича Нургалева. В зависимости от того, насколько рит-

Лидирует стан „500“

мично организована работа участков отделки металла, то есть резки и правки, решается успех работы всей бригады. Отлично понимая это, резчики и правильщики прилагают все усилия для обеспечения стана металлом. Этим самым они дают возможность прокатчикам выдавать сверхплановые тонны продукции накануне Дня металлурга.

В. МАСКОВ,
зав. ПРБ сортопрокатного цеха.



На предпраздничной вахте в честь Дня металлурга хороших успехов добилась бригада первого отделения раздевания слитков цеха подготовки составов, руководимая Василием Устиновичем Гафаровым. Бригада обеспечивает слябинг слитками с высокой температурой.

НА СНИМКЕ: В. У. Гафаров (слева) и машинист крана Е. Е. Ретунских. Фото Н. Нестеренко.

ОБЛАГОРАЖИВАЮЩАЯ МЕТАЛЛ

Работает на адьюстаже обжимного цеха оператором наждачно-зачистных станков Г. М. Адигамова. В совершенстве владея приемами высокопроизводительной работы, она систематически выполняет нормы выработки, экономит абразивные круги. Зачищенный металл Г. М. Адигамова всегда сдает с первого предъявления.

Прокатанный на обжимно-заготовочных станах металл поступает на адьюстаж. Здесь запыленная поверхность металла подвергается специальной отделке. Пороки удаляются с поверхности металла пневматическими молотками, огнезачистным способом и наждачно-зачистными станками. Но особенно широкое распространение получил у нас последний метод, преимущественно для зачистки кремнистого металла.

Обычно, подав на подвижной стол заготовку и закрепив ее, машинист-оператор приступает к просветлению поверхности металла для выявления участков и степени запыленности, используя метод окольцовки сторон и просветления углов. Разметив дефекты на одной стороне заготовки, оператор начинает их удалять. За плечами Адигамовой боль-

шой опыт работы, она до тонкостей знает виды дефектов, благодаря чему передовая наждачница быстро и правильно определяет пороки и выбирает соответствующий способ их удаления.

В отличие от других операторов, Гульшера Муртазьевна окольцовывает сразу все четыре стороны и просветляет все углы

Опыт передовиков — всем

заготовки и только тогда начинает зачищать металл. Это гарантирует ее от зачистки бракованных заготовок, т. е. таких заготовок, глубина залегания поверхностных дефектов на которых выходит за пределы допусков.

Причем, при окольцовке сторон и просветлении углов заготовки она избегает холостых ходов подвижного стола. Окольцевая и просветлив от начала до конца одну сторону, она кантует заготовку и вновь повторяет операцию, передвигая стол в исходное положение. А это дает выигрыш во времени.

Большинство машинистов-операторов для удаления крупных и глубоко залегающих пороков силь-

но нажимают на заготовку, перемещая ее в поперечном, а стол — в продольном направлении. Но при сильном нажиме абразивный круг перегревается, «засаливается», производительность резко снижается. Адигамова делает умеренный нажим. Кроме того, она безошибочно определяет, сколько проходов надо сделать для удаления тех или иных дефектов, и при зачистке избегает съема незапыленной части металла, в результате чего экономится время и абразивные круги.

Мы заметили, что при одинаковых условиях работы новатор Адигамова затрачивает на зачистку одной стороны заготовки 2 минуты 40 секунд, когда на такую же операцию другим машинистам требуется значительно большее время. Так, в течение одной смены она зачистила 34 заготовки, израсходовала на это два наждачных круга, выполнив норму на 202 процента. Оператору т. Бурак удалось обработать только 22 заготовки той же марки стали, израсходовав четыре наждачных

ТРУДОВЫЕ УСПЕХИ ОБЖИМЩИКОВ

Хорошо справляется с производственным заданием июня коллектив трудящихся блюминга № 3 обжимно-заготовочного цеха. В результате тринадцатидневной напряженной работы он прокатал 1360 тонн слитков дополнительно к плану.

Хороших показателей добился коллектив бригады № 2, возглавляемый начальником смены Николаем Кузьмичом Жуковым. Партгруппорг бригады оператор главного поста Владимир Васильевич Никишанов и профгруппорг Алексей Васильевич Галюнов совместно с коммунистами и активистами профсоюза мобилизуют весь коллектив своей бригады на досрочное выполнение обязательств, взятых к празднику металлургов.

В результате сверхплановая продукция, прокатанная бригадой № 2, значительно перекрыла даже цифру перевыполнения плана в целом по блюмингу — они имеют на своем счете 2112 тонн металла.

Хорошо готовят металл к прокатке сварщики нагревательных колодцев бригады, возглавляемой старшим сварщиком Николаем Леонидовичем Симоновым. Благодаря его умелой организации производства на колодцах по посадке и выдаче слитков создаются условия для высокого темпа прокатки на стане. Качество нагрева металла на участке Н. Л. Симонова всегда хорошее.

М. ЖГУЛЕВ, старший нормировщик обжимного цеха.

круга и выполнить норму на 130 процентов.

Итог хороший, но сравните, как далеко «оторвалась» от товарища по работе передовой оператор Гульшера Муртазьевна Адигамова. Заметим также, что один абразивный круг стоит 9 рублей 10 копеек. За время своей работы она сэкономила цеху немалую сумму денег. Ведь если в среднем на участке операторы затрачивают на обработку одной тонны металла 0,92 абразивного круга, то Адигамовой для зачистки этого же количества металла необходимо всего 0,6 круга! Выгода, как говорится, налицо.

Как видим, приемы работы передовика адьюстажа Г. М. Адигамовой очень несложны (но весьма эффективны) и доступны каждому машинисту наждачно-зачистных станков. Надо, чтобы этот опыт взяли на вооружение все машинисты-операторы. Мы должны помнить, что творческая активность трудящихся в сочетании с современной техникой и научной организацией труда является залогом успешного выполнения пятилетнего плана.

Ф. ТАТАРКИН,
ст. нормировщик обжимного цеха.