

Магнитогорский МЕТАЛЛ

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

№ 135 (6262)
Газета выходит с 5 мая 1935 года

ЧЕТВЕРГ, 16 ноября 1978 года
Цена 2 коп.

ТРЕТЬЕМУ ГОДУ ПЯТИЛЕТКИ — УДАРНЫЙ ФИНИШ!

ВЕСТИ ИЗ ЦЕХОВ

Рождено соревнованием

Инициативу сквозной бригады № 2 ЖДТ: организовать соревнование единой транспортной смены в составе работников станции Магнитогорск и железнодорожников комбината под девизом «Каждому вагону — полную загрузку, скорость, сохранность», — поддержали все коллективы управления железнодорожного транспорта.

По результатам соревнования в октябре наилучших показателей добился коллектив первой сквозной бригады, руководимый сменным помощником начальника управления Е. Прудниковым. Обязавшись за месяц высвободить для дополнительных перевозок 720 вагонов, этот коллектив высвободил около 1320 вагонов. Заметно сокращены простои вагонов прямого парка: вместо намеченных в обязательствах 0,5 часа на каждый вагон против нормы железнодорожники добились сокращения простоев в 3,6 часа.

Неплохо сработали в октябре и инициаторы — они заняли второе место. Третье место в соревновании завоевал коллектив четвертой бригады во главе с Ю. Бобровым.

Р. ПОТУРНАК,
инженер ООТиЗ управления ЖДТ комбината.

К новым рубежам

Коллектив второй экскаваторной бригады рудника, руководит которым начальник смены Н. Д. Малыхин, брал на этот год высокие социальные обязательства: выдать дополнительно к годовому плану 9 тысяч тонн готовой руды. Но уже сейчас на сверхплановом счету коллектива более 11 тысяч тонн продукции.

Задание тринадцати дней ноября по горной массе бригада выполнила на 110,6 процента, по готовой руде — на 124 процента. И такая работа коллективу второй бригады не в новинку: ведь в текущем году коллектив бригады уже семь раз был победителем социалистического соревнования среди экскаваторных бригад рудника. В эти дни среди машинистов экскаваторов лучшие производственные показатели у партгруппа бригады, кавалера ордена

Октябрьской Революции И. Ф. Ревунова. Он задание тринадцати дней по горной массе перекрыл на 26 процентов. Отлично работают также машинисты экскаваторов А. П. Савельев и И. Я. Дудоров. Их выработка достигла соответственно 121 и 114 процентов.

На недавно проходившем собрании коллектива второй бригады горняки приняли новые, повышенные обязательства. Они обязались до конца года выдать к ранее обещанному еще 3 тысячи тонн готовой руды.

В. РОМАНЧЕНКО,
председатель цехкома профсоюза рудника.

Бригады- лидеры

На сверхплановом счету тружеников второго агломерационного цеха с начала месяца уже более 2600 тонн агломерата. Впереди во внутрицеховом социалистическом соревновании идут коллективы первой и третьей бригад.

Первая бригада дала сверх плана 1086 тонн качественного агломерата, бригада № 3 довела свой сверхплановый счет до 990 тонн. Руководят этими бригадами начальники смен Н. С. Табунов и В. П. Горбунов. Немалый вклад в успех своих коллективов сделали профбригады, бригадиры основного производства М. Бакиров и В. Н. Жериков, а также старшие агломератчики А. Д. Курохтин и В. Ф. Скопцов.

Ю. БОРИСОВ,
председатель цехкома профсоюза аглоцеха № 2.

Трудности — не помеха

В сложных условиях трудится сейчас коллектив третьего мартеновского цеха: на 19-й мартеновской печи идет капитальный ремонт.

Однако и в этих условиях сталеплавыльщики третьего цеха идут в графике выполнения месячного плана. А во внутрицеховом социалистическом соревновании впереди идет коллектив 20-й печи, выдавший дополнительно к заданию с начала месяца уже около тысячи тонн добротной стали. Все сталеварские бригады печи, руководят которыми А. Мазикин, Г. Горбатов, В. Храмов, А. Волков, делают все необходимое для четкого соблюдения времени ведения плавов.

А. ДЮКАРЕВ,
председатель цехкома профсоюза третьего мартеновского цеха.



Многие годы работает аппаратчиком в цехе переработки химических продуктов КХП Иван Дмитриевич Тюрин. Специалист высокого класса, в совершенстве изучивший технологию, коммунист И. Д. Тюрин добивается выхода высококачественных продуктов производства. Старейший труженик коллектива, которому присвоено звание «Ветеран ММК», награжден правительственными наградами: орденом Ленина, орденом «Знак Почета», медалью «За трудовое отличие» и памятной медалью в ознаменование 100-летия со дня рождения В. И. Ленина. Являясь членом партийного бюро и заместителем секретаря по идеологии, И. Д. Тюрин часто выступает перед своими товарищами с лекциями и информацией по различным вопросам.

НА СНИМКЕ: И. Д. ТЮРИН за работой.

Фото Н. Нестеренко.

Донецким научно-исследовательским институтом черной металлургии совместно с Макеевским металлургическим заводом с целью повышения точности прокатки круглой стали разработан и внедрен на среднесортном стане «330» калибрующий блок трехвалковых клетей, предназначенный для горячего калибрования круглой стали и установленный в потоке стана за чистой двувалковой клетью VI на расстоянии 5 метров от нее. Опробование блока на стане проведено при прокатке промышленной партии круга диаметром 22 мм из стали 50.

Освоение калибрующего блока трехвалковых клетей на стане «330» позволяет выпускать горячекатанную сталь по пятому классу точности с допусками от 0,0 до 0,28 мм и получить значительный экономический эффект.

Всесоюзным научно-исследовательским институтом автоматизации черной металлургии разработан новый рентгеновский толщиномер холодного проката ти-

па ИТХ-7140, рассчитанный на перестройку от ЭВМ. Он имеет улучшенные метрологические характеристики по сравнению с толщиномерами типов ИТХ-5736 и ИТХ-6170 и выполнен на современной элементной и конструктивной базе.

Рассмотрен принцип работы прибора. Проведена структурная схема толщиномера с описанием его связи с ЭВМ. Даны основные технические характеристики. Толщиномер ИТХ-7140 прошел испытание на Череповецком металлургическом заводе, подтвердившее его метрологические и эксплуатационные характеристики.

На участке резки толстолистового цеха перестройка дисковых и скрапных ножей по ширине листов производилась резчиком с пультом управления ПУ-28 по команде резчиков, находящихся у скрапных ножей. Такая настройка требовала длительного времени, была

СОРЕВНОВАНИЕ ДЕНЬ ЗА ДНЕМ

За прошедшую неделю победителями в социалистическом соревновании признаны коллективы:

второго агломерационного цеха (сверх плана произведено 1167 тонн агломерата); четвертого листопрокатного цеха (дополнительно к заданию отгружено 5 тысяч тонн продукции); второго копрового цеха (сверх плана разделано 1870 тонн металлургического лома и отправлено в мартеновские цехи дополнительно к заданию 3438 тонн лома); паровоздуховой электростанции (задание по выработке электроэнергии выполнено на

110,7 процента); цеха эмали посуды (задание недели выполнено на 102,1 процента); цеха эксплуатации ЖДТ (задание по отгрузке готовой продукции выполнено на 104,3 процента).

Среди коллективов агрегатов общекombинатский штаб социалистического соревнования признал победителями коллективы доменной печи № 10, мартеновских печей № 2, 14, 27, слябинга, стана «2500» горячей прокатки и четырехклетевых стана.

Славно работает в третьем году десятой пятилетки коллектив первого цеха ремонта металлургических печей. Звенья огнеупорщиков цеха на ремонте каждой мартеновской печи добиваются сокращения времени ремонта и этим дают возможность сталеплавыльщикам увеличивать сверхплановый счет. В том, что сталеплавыльщики уже сейчас на много перекрыли свои годовые обязательства, есть и немалая заслуга коллектива ЦРМП № 1. Однако, добиваясь высоких производ-

ра плотничных работ П. С. Бердникова вместо того, чтобы разобрать после ремонта леса и вновь использовать добротный лесоматериал, его попросту сжигают в печи. Надо прямо сказать, это — щедрость недопустимая.

Вероятно, по инерции работники ЦРМП № 1 нередко весьма халатно относятся и к своему инструменту. Вот факт, доказывающий такой вывод: на каждом ремонте безвозвратно теряется более десяти процентов всего выданного инструмента. К сожалению, этому не-

◆ РЕЙД «КП» КОМБИНАТА

Экономия — теряем

венных показателей, ремонтники зачастую с прохладцей относятся к такому важному делу, как экономия материалов. Организованный комбинатским штабом «КП» рейд на ремонтах мартеновских печей во всех трех цехах, выявил, например, такие безотрадные факты: на каждом из ремонтов теряется от двух до трех тонн кирпича, вполне годного для употребления в кладку. Почему это происходит? Потому что оставшийся после ремонта годный кирпич далеко не всегда транспортируется к месту очередного ремонта. Он просто-напросто оставляется и, по пришествии в негодность, выбрасывается. Такие случаи имели место, например, в третьей бригаде цеха, руководит которой старший мастер Б. С. Прус.

Точно такая же картина наблюдается с лесоматериалом, используемым на ремонтах мартеновских печей для сооружения лесов. Например, в коллективе масте-

мало способствуют кладовщики, выдающие инструмент: они не требуют его возвращения.

Самое, пожалуй, грустное в приведенных фактах то, что вопрос экономии материалов и инструмента в ЦРМП № 1 далеко не новый. Штаб «КП» цеха не раз обращал внимание руководства цеха на эти недостатки. Но дело движется плохо. И еще одно: в каждой смене ЦРМП № 1 есть посты цехового штаба «Комсомолецкого прожектора», кроме того, за ходом каждого ремонта следит народный контроль. Но и от их зорких глаз эти недостатки почему-то постоянно ускользают.

А. ЛУКЬЯНОВ,
начальник штаба «КП» комбината;

А. ФИЛИППОВ,
секретарь бюро ВЛКСМ ЦРМП № 1;

А. МАТВЕЮШКИН,
начальник штаба «КП» ЦРМП № 1.

У МЕТАЛЛУРГОВ СТРАНЫ

небезопасна и приводила к поломкам воронок дисковых и скрапных ножей.

В связи с этим разработанная система полуавтоматической настройки ножей, которая является наиболее совершенной и позволяет настраивать станины ножей (левую и правую) на необходимую ширину листов, а также осуществлять контроль за правильностью настройки, что исключает возможность поломки воронок ножей. Система состоит из пяти датчиков типа КВП-8, трех нагрузочных реле типа РМУГ для остановки привода левой и правой станин, а также главного привода скрапных ножей и пяти промежуточных реле типа РПУ-1.

Внедрение системы позволило повысить производительность ножей, увеличить пропускную способность участка, уменьшить затраты на ремонт оборудования, повысить экономичность электроэнергии, облегчить труд 12 резчиков и по-

лучить экономический эффект в сумме 10 тысяч рублей в год.

На Ждановском металлургическом заводе «Азовсталь» внедрена система автоматического управления транспортными рольгангами, обеспечивающая транспортировку листов от рольганг-тележки до нагревательной печи. Система выполнена на релейно-контактных аппаратах с применением датчиков фотореле. Логическая часть системы установлена в машинном зале № 5. Связь автоматических устройств с приводом выполнена таким образом, что имеется возможность перехода на ручное управление.

Внедрение системы позволило ликвидировать ручной труд оператора по управлению рольгангами.

Материал подготовлен
сотрудниками ОНТИ
ММК.