

РЕКОНСТРУКЦИЯ КОМБИНАТА — УДАРНЫЙ ФРОНТ!

Самое важное сегодня на строительстве цеха холодной прокатки углеродистой ленты — это подача электронного напряжения и начало прокрутки агрегатов. Решают эту задачу многие строительные и монтажные организации, но главная из них — Южуралэлектромонтаж. До пуска первой очереди цеха остались считанные месяцы. А электромонтажникам с января до пускового июля предстоит освоить на комплексе «углеродки» два миллиона 666 тысяч рублей. Освоить их надо намного раньше пуска объекта. Ведь после подачи напряжения начинается прокрутка агрегатов, которая займет не одну неделю. Как же справляется Южуралэлектромонтаж с поставленной перед ним задачей?

Прямо скажем, первый среди монтажных организаций «миллионер» Магнитки на строительстве объекта работает напряженно. Понимая всю важность цеха углеродистой ленты для народного хозяйства страны, руководство Южуралэлектромонтажа сконцентрировало здесь ударный отряд, насчитывающий 278 специалистов высокого класса. Это пять магнитогорских участков и один участок первого управления Южуралэлектромонтаж из Челябинска.

Электромонтажники организовали на объекте свой общественный штаб, в который вошли представители партгруппы, профгруппы и совета бригадиров. Общественный штаб управления постоянно контролирует выполнение оперативных заданий и ход электромонтажных работ, подводит итоги социалистического соревнования между участками и бригадами и оказывает им помощь

Контрольный пост газет «Магнитогорский рабочий», «Магнитогорский металл» и «Магнитострой» на строительстве цеха углеродистой ленты

Подводят... смежники

ную помощь при разрешении многих трудных проблем. Целенаправленная организаторская работа позволяет электромонтажникам добиваться успехов на многих объектах комплекса «углеродки». В соревновании за переходящий приз «Дружбы народов» в честь 60-летия образования СССР той задачей бригады электромонтажников лауреата Государственной премии, делегата XVII съезда профсоюзом Василия Андреевича Орлова. На монтаже электрооборудования пятиклеточного стана эта бригада, не считаясь со временем и работая, с согласия профсоюзного комитета управления, по субботам, опережающими темпами выполняет производственные задания и перекрывает сменную норму выработки на 70 процентов. Столь же хорошо трудятся бригады Василия Тимофеевича Баркова, Николая Федоровича Новикова, Алексея Ивановича Варфоломеева.

Но из беседы с заместителем начальника Южуралэлектромонтажа Владимиром Семеновичем Безменовым выяснилось и другое. В. С. Безменов сообщил, что управляющий трестом Магнитострой И. С. Молошиников и начальник строительного-монтажного комплекса В. И. Сидоренко уделяют большое внимание ходу электромонтажных работ, своевременно рассматривают выполнение мероприятий по предоставлению фронта работ электромонтажникам. Составлен график производства и окончания электромонтажных работ с передачей агрегатов под наладку. Радует и то, что на возведении цеха углеродистой ленты Южуралэлектромонтаж своевременно обеспечен всем основным оборудованием, кабельной

продукцией и другими материалами. Однако что мешает электромонтажникам трудиться с полным напряжением сил и энергии? 12 января текущего года были составлены мероприятия по обеспечению пуска цеха в июле. Они предусматривали прием напряжения в электромашиные помещения № 1, 2, 7 пятнадцатого февраля. Но из-за неувязок и недоделок, допущенных пятым и седьмым строительными управлениями, Промотделстрой, Отделстрой № 1, Уралспецавтоматикой, этот срок был сорван.

Перенесли подачу напряжения на первое марта. Опять осечка. Решили занести агрегаты 15 марта. Но и этот срок не выдержан. С большим трудом лишь 18 марта было принято напряжение, да и то только на агрегаты второго машинного зала. А подача напряжения в электромашиные помещения № 1 и 7 снова перенесена. Все из-за тех же неувязок.

Южуралэлектромонтаж — не последнее звено в технологической цепочке подготовки объекта к пуску. Следом идут наладчики. Из-за отсрочки подачи электронного напряжения отодвигаются и начало прокрутки агрегатов, и их технологическая наладка.

Хотя в целом общестроительные и технологические работы на агрегате укрупнения и продольной резки уже в основном закончены, на полтора месяца отодвинута его прокрутка. И снова — из-за неувязок.

В монтаж приходится переделывать тиристорные преобразователи и электронные блоки управления.

Кроме подачи электронного напряжения должно выдерживаться в соответствии с графиком и пообъектное окончание общестроительных работ. И здесь срыв немалый — на месяц и более. Например, 10 февраля стройуправление № 5 должно было передать электромонтажникам центральный пост управления пятиклеточным станом, но до сих пор это не произошло. Десятого марта по графику второе управление и Отделстрой-1 были обязаны передать Южуралэлектромонтажу ПСУ-2 и центральный пост управления двухклеточным станом. До сих пор «передают». Управление № 7, Бетонстрой и Промотделстрой в соответствии с графиком должны были предоставить фронт работ электромонтажникам на водородной станции 15 февраля. После корректировки заданий назван другой срок — десятое марта. И он давно позади, а на пороге уже апрель...

Однако заместитель начальника Южуралэлектромонтажа В. С. Безменов не теряет уверенности. Он заявляет:

— Обеспечим выполнение электромонтажных работ в установленные сроки.

Одна только беда: не слышно таких же заявлений от тех, кто предоставляет фронт работ электромонтажникам.

Ю. БАЛАБАНОВ,
корреспондент газеты «Магнитогорский рабочий»;

В. ТУМАНОВ,
корреспондент газеты «Магнитострой»;
Ю. СКУРИДИН,
наш корр.

НАМ ОТВЕЧАЮТ

„Залог хорошего настроения“

По существу замечаний, содержащихся в статье «Залог хорошего настроения» («Магнитогорский металл», 18 февраля), сообщаем, что в цехе эмалированной посуды создана специальная бригада по обслуживанию и ремонту автоматов эмалирования во главе с инженерно-техническим работником.

По работе душевых. Разработан график проверки состояния, работы и освещения душевых. В настоящее время заканчивается текущий ремонт душевых производств.

В. БАГРЕЦОВ,
главный инженер ПТНП.

На статью под таким заголовком, опубликованную 18 февраля 1982 года, сообщаем, что работа столовой № 1 взята под контроль ведомственной службой комбината питания.

Открыт отдел по продаже полуфабрикатов и товаров достаточного ассортимента, отдел работает с 14 до 15 часов.

Н. ИВАНОВ,
директор комбината питания.

„Если придут слушатели...“

На опубликованную в вашей газете под таким заголовком статью (25 февраля) сообщаем, что она обсуждалась на партийном бюро цеха.

Случай, изложенный в статье, имел место 5 октября 1981 года на первом занятии, проведенном пропагандистом В. И. Евдошенко. Ему были сделаны соответствующие замечания, которые пропагандист учел, качество проводимых им занятий значительно улучшилось.

В настоящее время В. И. Евдошенко проходит учебу на курсах пропагандистов, повышая свою пропагандистскую квалификацию.

П. КРЫЛОВ,
секретарь партбюро АТЦ.

На правом фланге пятилетки



Фото П. Нестеренко.

Коллектив углеподготовительного цеха своим трудом обеспечивает успешную работу коксовых цехов. Стремясь достойно встретить 60-летие СССР, труженики цеха встали на ударную вахту. Среди передовиков производства называют машиниста перегружателя угля Александра Дмитриевича Белоозерова. Партигруппа бригады, ударник коммунистического труда А. Д. Белоозеров является маяком в социалистическом соревновании, он награжден знаками ударника девятой и десятой пятилеток.

На снимке: А. Д. БЕЛОЗЕРОВ.

А РАВНЫЕ ЛИ УСЛОВИЯ?

(Окончание. Начало на 1-й стр.)
та не только виноваты, что бригада в должниках по отгрузке ходит. Главное — вагонов не хватает. В первую половину месяца редко когда три положенных постановки за смену случались, все больше одна, две. А не догрузить 8—10 вагонов, значит, потерять около пяти-шести тонн.
— Точнее, не потерять, а передать их сменщикам, — уточняет машинист крана В. И. Мачихин. Это он в паре с Леонидом Андрияновым только что показывал высокий класс работы на отгрузке.
— До 18-го числа очень плохо с вагонами было, — продолжает он. — Сейчас они лучше поставляются, и мы стали норму выполнять.
— Ты, Виктор, о металле скажи, — подсказывает напарник.
— Конечно. Металл нужно равномерно между бригадами распределять. Тонна тонна разность. Трудоемкий металл грузить, длинномер хотя бы, — больше десяти вагонов за смену никак не получится. А нужно 24, чтобы

в норму уложиться. Мы бы и больше накатали, да подкрановые не успевают. Им и вагон нужно подготовить — подчистить, песок подсыпать, лопки вязать, — и пакки обрабатывать: прокладки класть, распорки ставить, гвоздями все скреплять, обрешку вязать. Минимум полтора часа на вагон уходит. Или другое взять: внутренний металл, тот, что в отгрузку не засчитывается, тоже неравномерно между бригадами расходуется. От мастера много зависит. Который побойчее, пойдет на агрегат, «вырежет» ходовой металл, самый легкий для отгрузки, а сменщика — что останется.
...Смена закончилась, люди отправились в душевые. Я покидал цех с некоторой неудовлетворенностью. Ясно было, что коллективу второй бригады отдельного отделения небезразлично, ходит им в отстающих или нет. Большинство рабочих высказалось с полной откровенностью. А вот открытого, прямого мнения руководителей так и не удалось услышать.

Н. ЯКШИН.



Итоги выполнения производственного плана за 21 день марта по Магнитогорскому, Кузнецкому и Нижнетагильскому металлургическим комбинатам (в процентах)

	ММК	КМК	НТМК		ММК	КМК	НТМК		ММК	КМК	НТМК
Чугун	100,5	97,1	100,1	Прокат	98,1	89,2	85,5	Руда	103,2	—	102,0
Сталь	99,0	97,0	101,8	Кокс	96,8	99,3	100,1	Агломерат	101,2	102,7	100,1
								Огнеупоры	94,9	85,7	95,7

Итоги выполнения производственного плана за 21 день марта 1982 года по цехам и агрегатам (в процентах)

	ММК		КМК		НТМК
Доменный цех	100,5	Доменная печь № 1	96,8	Доменный цех № 1	100,5
Доменная печь № 2	102,0	Доменная печь № 4	101,3	Доменная печь № 2	101,9
Доменная печь № 3	97,3	Доменная печь № 2	98,6	Доменная печь № 4	102,1
Доменная печь № 4	99,9	Мартеновский цех № 1	105,6	Доменная печь № 3	98,4
Доменная печь № 6	100,6	Мартеновский цех № 2	102,6	Мартеновский цех № 2	105,2
Доменная печь № 7	99,0	Мартеновская печь № 2	108,7	Мартеновский цех № 2	105,2
Мартеновский цех № 2	99,8	Мартеновская печь № 3	101,5	Мартеновская печь № 3	101,5
Мартеновский цех № 3	98,8	Мартеновская печь № 10	105,4	Мартеновская печь № 17	96,7
Мартеновская печь № 2	99,3	Мартеновская печь № 7	99,1	Мартеновская печь № 13	105,0
Мартеновская печь № 3	101,3	Мартеновская печь № 8	106,0		
Мартеновская печь № 11	101,0	Мартеновская печь № 15	100,9	Блюминг	67,8
Мартеновская печь № 12	87,3	Обжимный цех	99,3	Бригада № 2 блюминга	95,2
Мартеновская печь № 13	102,0				
Мартеновская печь № 22	94,5	Листопрокатный цех	82,5		
Мартеновская печь № 25	77,3	Среднелистовой стан	100,6		
Обжимный цех № 3	102,0	Стан 500	104,4		
Блюминг № 2	91,4	Копровый цех № 1	99,1		
Бригада № 2 блюминга № 2	85,0	ЖДТ	101,4		
Среднелистовой стан	100,6			Листопрокатный цех	82,5
Стан 500	104,4			Среднесортный стан	90,2
Копровый цех № 1	99,1			Копровый цех	103,4
ЖДТ	101,4			ЖДТ	101,3
				Копровый цех	95,4
				ЖДТ	100,0