ПРОЛЕТАРИИ ВСЕХ СТРАН, СОЕДИНЯЙТЕСЬ!

Магнитогорский МЕТАЛЛ

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

№ 92 (5911)
Газета выходит с 5 мая 1935 года

ВТОРНИК, 3 августа 1976 года
Цена 2 коп.

КОЛЛЕКТИВНЫЙ ДОГОВОР — РУКОВОДСТВО К ДЕЙСТВИЮ

В минувший четверг состоялась конференция, посвященная подведению итогов выполнения коллективного договора в первом полугодии. С отчетными докладами выступили директор комбината Д. П. Галкин и председатель профкома В. М. Архипов. В обсуждении докладов конференции активное участие приняли рабочие и руководители производства, профсоюзные активисты.

Ниже публикуется отчет о работе конференции.

ЗАДАНИЯ НАДО ВЫПОЛНИТЬ

(Из доклада директора комбината Д. П. ГАЛКИНА)

Включившись в социалистическое соревнование за досрочное выполнение государственного плана первого года десятой пятилетки, коллектив комбината добился определенных успехов.

Установленный план по производству основных видов продукции выполнен. Произведено сверх плана: валовой продукции — на 13 млн. рублей, чугуна — 18,9 тыс. тонн, стали — 25,6 тыс. тонн, проката — 7,7 тыс. тонн, эмалированной посуды — 18 тонн.

Реализовано дополнительно к плану продукции на 10,7 млн. рублей и получено при этом 2,5 млн. рублей прибыли. Сэкономлено 30,4 млн. квтч. электроэнергии.

За счет осуществления мероприятий по механизации и автоматизации производства, совершенствования структуры управления, внедрения новой техники и планов научной организации труда высвобождено для работы на других участках комбината 1096 человек, при обязательстве за год — 1000 человек.

Выполнен план по производительности труда на 100,2 процента. Однако имеются цехи, которые не справились с планом: мартеновские цехи №№ 2 и 3, цех подготовки составов, обжимный № 2, сортопрокатный.

По себестоимости имеется экономия в сумме 6,9 млн. рублей.

Потери от брака увеличились на 236 тыс. рублей и составили 2 млн. 790 тысяч рублей против 2 млн. 560 тысяч рублей в прошлом году.

Снизились простои основных металлургических агрегатов: доменных печей — с 2,64 процента до 1,75 процента, мартеновских печей — с 8 процентов до 7,2 процента, прокатных станов — с 13,1 процента до 12,9 процента.

Организационно - технические мероприятия, срок выполнения которых был в первом полугодии, выполнены, в том числе: мартеновская печь № 28 оборудована новым автоматизированным бункером-дозатором, механизирована упаковка пачек листа на агрегате поперечной резки № 1 в ЛПЦ-5.

Кроме того, выполнено 2 мероприятия, срок выполнения которых предусмотрен во втором полугодии: внедрена автоматизированная информационная система контроля работы профилегибочного стана «2—8»; на блюминге № 3 механизировано клеймение слябов на одной линии.

Выполнены обязательства по внедрению планов НОТ. Внедрены планы НОТ на травильных линиях №№ 1, 2 и 3 ЛПЦ № 2, на участке крупного литья в ФВСЛЦ, в теплично-садовом совхозе по выращиванию овощей. От внедрения этих планов получена экономия 188 тыс. рублей и высвобождено 33 человека.

Все обязательства по изучению и распространению передовых методов труда, срок выполнения которых предусмотрен в первом полугодии, выполнены.

Трудовая дисциплина на комбинате остается пока неудовлетворительной. Много у нас еще нарушений дисциплины, особенно прогулов и пребывания в медвытрезвителях. Потери рабочего времени только по рабочим промперсонала из-за прогулов и пребывания под арестом за мелкое хулиганство составили 2828 человекодней, т. е. ежедневно не выходило на работу по этим причинам около 20 человек.

В отчетном полугодии совершили прогулы 682 человека против 638 в прошлом году.

На протяжении всего полугодия проводилась работа по совершенствованию норм выработки и положений об оплате труда. Проводился анализ действующих положений о премировании из фонда материального поощрения, пересматривались шкалы премирования в действующих положениях, некоторые положения отменены, а на ряде участков введено премирование из ФМП за качественные и количественные показатели в работе. Так, в доменном цехе, с целью материальной заинтересованности в выполнении графика выпуска чугуна и шлака, введено дополнительное премирование горновых и ковшевых шлаковозных ковшей за выполнение графика выпусков. В результате улучшилось выполнение графика выпусков с 90,6 процента до 93,6 процента; за выполнение графика выпусков премируются и работники железнодорожного транспорта, обслуживающие доменные печи.

В цехе подготовки составов разработано положение о премировании подготовителей составов и машинистов стрипперных кранов за подачу слитков на колодцы обжимных станов с высокой температурой.

Продолжалась работа по улучшению условий труда, производственного быта, санитарного состояния рабочих мест, участков. Производится ремонт и реконструкция бытовых помещений в цехах ГОП, в доменном цехе, в копровом цехе № 2, производстве товаров народного потребления, в кузнечно-прессовом цехе и в других цехах.

По пяти мероприятиям, срок выполнения которых предусмотрен в первом полугодии, работы выполнялись, но не закончены.

А по двум мероприятиям, срок выполнения которых был в первом полугодии, работы совсем не производились: в мартеновском цехе № 3 не произведен ремонт трапов освещения главного корпуса, разливочного пролета, шихтового открылка, миксерного отделения (ответственные: начальник мартеновского цеха № 3 и ОКР); в мартеновском цехе № 1 не произведен ремонт барьеров эстакады шихтового двора (ответственные: начальник мартеновского цеха № 1 и ОКР).

Из 48 мероприятий по улучшению охраны труда и техники безопасности выполнено 12 мероприятий, по 17 мероприятиям ведутся работы, по остальным 19 мероприятиям работы еще не начаты. Ответственным за выполнение этих мероприятий необходимо немедленно приступить к их выполнению и закончить работы в установленный колдоговором срок.

(Окончание на 2-й стр)

ГОД XXV СЪЕЗДА КПСС — ГОД УДАРНОГО ТРУДА

Общекомбинатский штаб социалистического соревнования сообщает:

За прошедшую неделю победителями соцсоревнования признаны коллективы **известняково-доломитового карьероуправления** (сверх плана произведено 14160 тонн флюсов), **мартеновского цеха № 3** (сверх плана выплавлено 300 тонн стали), **сортопрокатного цеха** (коллектив цеха четыре раза в течение недели выходил победителем), **листопрокатного цеха № 2** (дополнительно отгружено 1347 тонн продукции), **цеха металлоконструкций** (план недели выполнен на 112 процентов), **кислородно-компрессорного производства** (план по выработке кислорода выполнен на 102 процента), **мебельного цеха** (сверх плана произведено продукции на 56,1 тысячи рублей), **цеха эксплуатации ЖДТ** (план по отгрузке выполнен на 101,7 процента).

Среди агрегатов победителями признаны коллективы **аглофабрики № 3, коксовых батарей №№ 1, —12, доменной печи № 7, мартеновских печей № 1, № 15, № 27, слябинга и стана «250» № 2.**

ЗАГОТОВКА КОРМОВ — ДЕЛО КАЖДОГО

КОЛЛЕКТИВУ цеха электросетей было запланировано заготовить 80 тонн зеленой массы. Две трети на сегодняшний день уже отправлено в МОС. Заготовка производилась, в основном, на территории открытых подстанций.

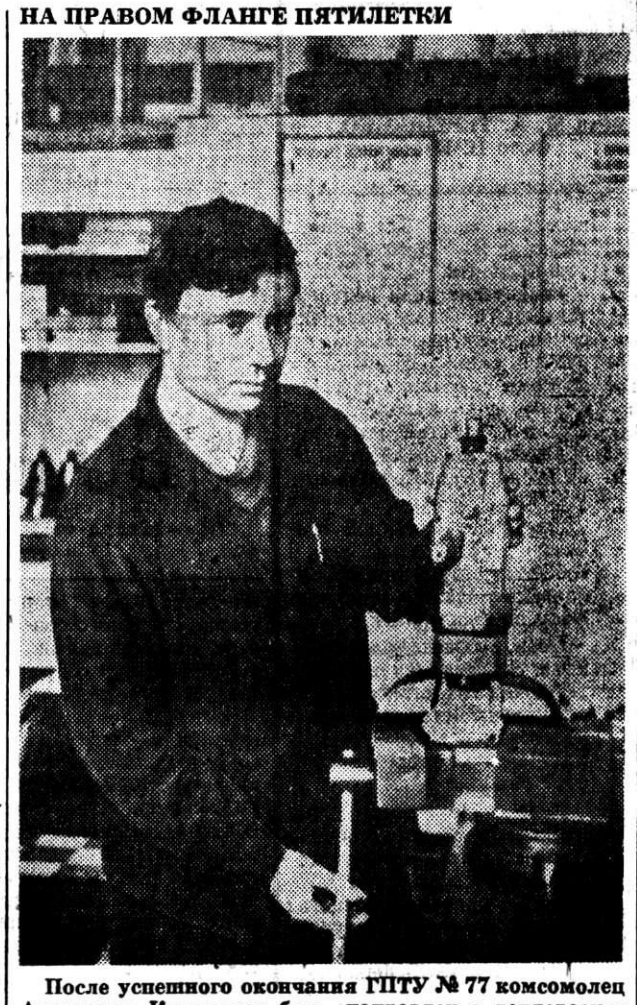
Активное участие в кампании приняли электрослесари коммунист Н. Малов, комсомольцы И. Логинов и А. Шеянов, В. Беляшов, Л. Ларионов, Ю. Зиненко и другие.

М. КОНЕВСКИЙ,
член цехкома профсоюза цеха электросетей.

ОТЛИЧНО поработали на субботнике по сбору зеленой масы труженики электроремонтного цеха. Ими собрано более семнадцати тонн сочных зеленых кормов. Дружно, с огоньком потрудились электрослесари Г. Исмагилов, И. Тихонов, слесарь Б. Скрипко, изолировщица Е. Тяжельникова и другие. В ближайшие дни коллектив цеха организует еще один трудовой десант по сбору кормов. И тогда подсобные хозяйства комбината получат дополнительные тонны зеленых кормов.

Л. ЧЕМЕЗОВА,
инженер БОТиЗ электроремонтного цеха комбината.

НА ПРАВОМ ФЛАНГЕ ПЯТИЛЕТКИ



После успешного окончания ГПТУ № 77 комсомолец Александр Кудрявцев был направлен в тепловозное депо локомотивного цеха нашего комбината слесарем по ремонту топливной аппаратуры. За четыре года работы он в совершенстве овладел этой сложной профессией и сейчас является одним из опытных специалистов. Александр активно участвует и в общественной жизни цеха, он является заместителем секретаря комсомольской организации участка.

НА СНИМКЕ: Александр КУДРЯВЦЕВ за ремонтом аппаратуры. Фото Ю. Попова.

У МЕТАЛЛУРГОВ СТРАНЫ

На Ждановском металлургическом заводе «Азовсталь» осуществлена реконструкция воздухонагревателей доменной печи № 6. Он выполнен с разной толщиной кладки при постоянном внутреннем диаметре. Толщина футеровки воздухонагревателя в высокотемпературной зоне, выложенной динасом, увеличена на 465 мм. Диаметр кожуха воздухонагревателя в этой же зоне на 910 мм больше, чем в нижней. Уширение кожуха начинается с отметки 28500 мм, а высота уширенной части составляет 13670 мм. Общая высота воздухонагревателя — 47 мм, высота насадки — 38 метров. Для компенсации теплового расширения кладки между динасовыми кирпичами через каждые 5 штук заложены деревянные сгораемые прокладки толщиной 5 мм. Температура под куполом воздухонагревателя составляет 1550 градусов.

* * *

На Криворожском металлургическом заводе разработана технология рафинирования стали в ковше твердыми шлакообразующими смесями. Смесь изготовляется на основе извести, плавикового шпата и глиноземистых отходов химической промышленности — катализатора К5. С помощью расчетов, а также дополнительных промышленных экспериментов установлен наиболее благоприятный состав твердых шлакообразующих смесей: 60—65 процентов извести, 20—25 процентов катализатора К5, 10—15 процентов плавикового шпата. Увеличение доли извести в смеси более 70 процентов сопровождается резким ухудшением условий формирования шлака и процесса рафинирования стали.

На плавках с применением новой технологии степень десульфурации составляла 35—55 процентов, содержание кислорода снизилось на 22 процента, неметаллических включений — на 30 процентов, выход бездефектных заготовок (квадрат со стороной 80 мм) увеличился на 8—14 процентов в зависимости от марки стали.

* * *

На Кузнецком металлургическом комбинате проведены исследования с целью усовершенствования технологии выплавки конструкционных сталей. Испытана рампа и система аргонопроводов для продувки металла аргоном в ковше. Опробовано три варианта устройств для введения аргона в металл. Во всех случаях использовали пористые изделия размером 140×140×280 мм с максимальной пористостью производства Внуковского огнеупорного завода.

Установлено, что наиболее благоприятным с точки зрения изготовления и надежности является вариант, в котором при кладке ковша применяются заранее изготовленные и высушенные блоки с заделанной в него пористой вставкой. Металл, продутый аргоном, отличается хорошим качеством.

* * *

Всесоюзным научно-исследовательским институтом автоматизации черной металлургии разработана и эксплуатируется на Новолипецком металлургическом заводе система автоматического управления температурным режимом нагревательной печи с шагающими балками. Управляющее устройство определяет длительность нагрева, скорость движения металла, осуществляет слежение за толщиной слябов и изменяет задание локальным регулятором температуры в зонах.

Экономический эффект от внедрения системы автоматического управления температурным режимом нагревательной печи составит около 84 тысяч рублей в год.

* * *

На Ждановском металлургическом заводе имени Ильича совместно с институтом «ВНИПИчерметэнергоочистка» предложено нейтрализованную сточную воду травильного отделения цеха холодной прокатки после ее осветления в шламонакопителе, смешивать с водой оборотного цикла водоснабжения стана «1700» в шламонакопителе. Смешивание этих вод позволяет выделить из нее в осадок соли жесткости и значительную часть нефтепродуктов. Очищенная таким образом вода пригодна для применения в цикле оборотного водоснабжения агломерационной фабрики.

Информация подготовлена сотрудниками ОНТИ.