

МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

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

№ 118 (6549)
Газета выходит с 5 мая 1935 года

СУББОТА, 4 октября 1980 года
Цена 2 коп.



Хроника ударной вахты

♦ Успешно справился коллектив комбината с планом сентября
♦ Трудовые победы огнеупорщиков ♦ Начались занятия в системе политехнической и школах комтруда ♦

ПРАЗДНИК В ЦЕХЕ

В цехах комбината еженедельно проходят торжественные сменно-встречные собрания, на которых подводятся итоги очередной ударной недели, посвященной XXVI съезду КПСС. Победителей ударной вахты поздравляют руководители общественных организаций, товарищи по труду. Настоящую праздничную обстановку в этот день помогают создавать и участницы художественной самодеятельности. Недавно в листопрокатных цехах № 2 и 4, аглоцехе № 2 побывали самостоятельные певцы, танцоры, музыканты левобережного Дворца культуры металлургов. Они приветствовали победителей соревнования, посвятив им концертные номера.

С. МИШАРИНА,
зав. художественным отделом левобережного Дворца культуры металлургов.

♦ СОРЕВНУЮТСЯ КОЛЛЕКТИВЫ СКВОЗНЫХ БРИГАД ЖДТ

НА СТАЛЬНЫХ МАГИСТРАЛЯХ

Закончился сентябрь, первый месяц работы коллектива железнодорожного транспорта в условиях подготовки к зиме. Значительное количество вагонов в это время было отведено на создание зимних запасов сырья, материалов. Это не могло не отразиться на работе коллективов сквозных бригад. По некоторым показателям многие участники соревнования сдали свои позиции. Хотя, конечно, это отступление относительное. Ведь почти все коллективы в трудных условиях сентября перевыполнили план отгрузки продукции, а это — важнейший показатель их труда. Не справились с планом лишь железнодорожники первой сквозной бригады, руководимой Е. Е. Прудниковым. Неудача, постигшая коллектив в августе, когда план отгрузки продукции удалось выполнить на 94,7 процента, повторилась в сентябре. План минувшего месяца по важнейшему показателю первая бригада выполнила лишь на 97,6 процента. Эта неудача тем более досадна, если принять во внимание, что по другим показателям соревнования коллектив сработал в сентябре лучше, чем в августе. Ему удалось сократить время на обработку каждого вагона прямого парка на 2,2 часа и за счет этого высвободить для дополнительных грузоперевозок 953 вагона. Высокого результата добился коллектив и в выполнении контактного графика — на 89,8 процента. Думается, в октябре железнодорожники первой бригады сумеют вернуть себе утраченные позиции.

Вообще, если говорить о коллективах сквозных бригад, придется признать, что большинство из них работает неровно. В этом убеждает сопоставление итогов августа и сентября. В последнем летнем месяце четвертая бригада во главе со сменным помощником начальника управления ЖДТ Ю. П. Бобыревым, добилась более высоких, чем в сентябре, показателей по сокращению простоев вагонов парка МПС и высвобождению вагонов. А 3-я бригада имела в августе хуже результаты в соревновании за сокращение простоев вагонов и

(Окончание на 2-й стр.)

По всему циклу

В труднейших условиях работал в сентябре коллектив комбината. Предстояло активно вести накопление зимних запасов сырья, топлива и материалов. Одновременно нужно было обеспечить успешное выполнение месячного плана и создать условия для достойной реализации предсезонных социальных обязательств. С этой сложной задачей коллектив комбината справился.

Дополнительно к плану сентября произведено 2729 тонн руды и 2889 тонн агломерата. Благодаря этому получили возможность преодолеть трудности и успешно закончить месяц доменщики и труженики других переделов комбината. Сверх плана сентября выплавлено более 230 тонн чугуна. Коллективы мартемовских цехов дополнительно к плану выплавляли 2553 тонны стали. Прокатчики перекрыли программу минувшего месяца на 3098 тонн готового проката. Дополнительно к плану сентября произведено на 935 тысяч рублей валовой продукции, реализовано на 1 миллион 33 тысячи рублей товарной продукции.

Таким образом, задачи месяца по производству основных видов продукции перевыполнены. Однако не справились с планом коксохимики. Коллектив производства недодал к плану более 16650 тонн кокса. В результате этого трудно было выполнять задания по производству продуктов переработки кокса.

Успешно завершив сентябрь, коллектив комбината с хорошими результатами вступил в четвертый квартал года. За третий квартал дополнительно к плану произведено 14050 тонн руды и 22446 тысяч тонн агломерата, выплавлено сверх плана 1911 тонн чугуна и 13358 тонн стали, выдано больше плана 4197 тонн готового проката. Тем самым созданы условия для успешного завершения программы последнего года десятой пятилетки.

С. КУЛИГИН.

10-Й ПЯТИЛЕТКЕ — УДАРНЫЙ ФИНИШ!

БОЛЬШОЙ РЕМОНТ

Вчера рано утром после большого плано-предупредительного ремонта вновь заработал на полную мощность крупнейший обжимный стан — слябинг. Немногим более чем за 40 часов коллектив участников ремонта успешно выполнил поставленную перед ним задачу. Вместе с представителями механослужбы первого обжимного цеха, руководимые старшим мастером В. Г. Шуровым, мастером-механиком по напольному оборудованию Н. И. Печорским и механиком цеха Н. Я. Шестаковым.

Ремонт проведен добротным. Теперь задача технологов цеха — обеспечить безаварийную работу слябинга до следующего ремонта, который намечен на 20 октября.

Л. ПОЛЯКОВ.

Сентябрь — на отлично

Неплохо потрудились в сентябре коллектив огнеупорного производства. Все отделение успешно справились с плановым заданием, а большинство из них и перекрыли его. Это стало возможным благодаря согласованной работе всех звеньев производства, четкости выполнения своих функций каждым коллективом на каждом участке.

Умело налажена работа в бригаде сортировщиц готовой продукции, возглавляемой Ниной Русановой. Бригадиром Нина работает не столь давно, но, видимо, не только стажем определя-

ется производственный

опыт. Делает свое дело и молодой задор, и умение ладить с людьми. Недаром у бригады высокие показатели за прошедший месяц: обработано 354 тонны продукции сверх плана, задание перекрыто на 6,3 процента.

Не отстают от сортировщиц и формовщицы шамота бригады Александра Ивановича Куликова. Они выполнили плановое задание на 106,2 процента, выступив сверх плана 354 тонны продукции.

В. НИКОЛАЕВ.

♦ ФОТОГАЛЕРЕЯ ПЕРЕДОВИКОВ ПЯТИЛЕТКИ



В коллективе третьего листопрокатного цеха в числе передовиков и новаторов производства называют бригадира электромонтеров по автоматике Юрия Александровича Дурманенко. Неоднократный победитель в социалистическом соревновании, ударник коммунистического труда Ю. А. Дурманенко вносит большой вклад в модернизацию систем автоматизации станков и агрегатов цеха, что дает возможность улучшить надежность их работы.

За счет рационализаторских предложений, поданных Ю. А. Дурманенко и внедренных в производство в течение десятой пятилетки, комбинат получил экономии более одиннадцати тысяч рублей.

На снимке: Ю. А. Дурманенко.

Фото Т. Усик.

У МЕТАЛЛУРГОВ СТРАНЫ

На аглофабрике Западно-Сибирского металлургического завода (ЗСМЗ) совместно с институтом «Механобр» разработана ряд мероприятий, позволяющих повысить газопропускаемость шихты и, следовательно, скорость фильтрации газа через слой шихты. К таким мероприятиям относятся увеличение скорости вращения окомкователей, ввод в шихту извести, подогрев шихты, накатывание топлива на окомкованную шихту, предварительное увлажнение компонентов аглошихты в зависимости от скорости пропитки материала водой.

Исследования и опыт работы фабрики показали, что для повышения эффективности работы агломашина скорость вращения окомкователей необходимо увеличить до 8—10 оборо-

тов в минуту, долю извести в шихте довести до 3—3,5 процента, подогреть шихту до 60°C, предварительно увлажнить компоненты шихты и накачивать топливо на окомкованную шихту.

В Уральском филиале научно-исследовательского института автомобильного транспорта г. Челябинска разработан прибор 2—268 для диагностирования топливной аппаратуры дизельных двигателей. Он предназначен для измерения действительного угла начала подачи топлива, частоты вращения коленчатого вала двигателя, контроля работы автоматической муфты опережения подачи и регулятора топливного насоса высокого давления.

Прибор состоит из датчика давления и датчика положения маховика, двух усилителей сигналов датчиков, формирователей, формирующего устройства, триггера и стробоскопа. Прибор позволяет контролировать техническое состояние двигателей непосредственно на автомобиле, что снижает простои автомобилей по техническим причинам.

На Нижнетагильском металлургическом комбинате разработана путеочистительная машина для очистки от снега путей и стрелочных переводов. Принцип действия машины основан на использовании энергии воздушной струи, выходящей из сопла с высоким напором. Машина состоит из дымососа

Д20×2 с приводом от двух электродвигателей типа ДК-8Б мощностью 210 кВт каждый, сопла, служащего для направления воздуха, отражающего устройства, рыхлящего устройства. Все оборудование смонтировано на четырехосной платформе.

Для работы с путеочистительной машиной могут быть оборудованы тепловозы ТЭМ-1, ТЭМ-2, электровоз 4КП-1. Управление машиной осуществляется из кабины локомотива.

Внедрение машины значительно снизило затраты на очистку снега, экономия трудозатрат составила 9,6 тысячи человеко-часов в год.

Обзор подготовлен инженерами-кураторами отдела научно-технической информации.