

Как мы уже сообщали, с 25 по 27 октября на комбинате проходила научно-техническая конференция по механизации производственных процессов. Мы попросили и. о. начальника центральной лаборатории механизации УГМ А. Начинкина рассказать о работе конференции, о ее результатах.

Конференция была довольно представительной. В ее работе приняло участие 79 организаций — научно-исследовательских, проектных институтов, машиностроительных заводов. В

янием механизации. Одновременно в рабочем порядке готовились протоколы о предварительном согласовании по разработке проектов и изготовлению различных механизмов, о чем после обсуждения этих вопросов в соответствующих институтах и организациях впоследствии предполагается заключить двухсторонние соглашения.

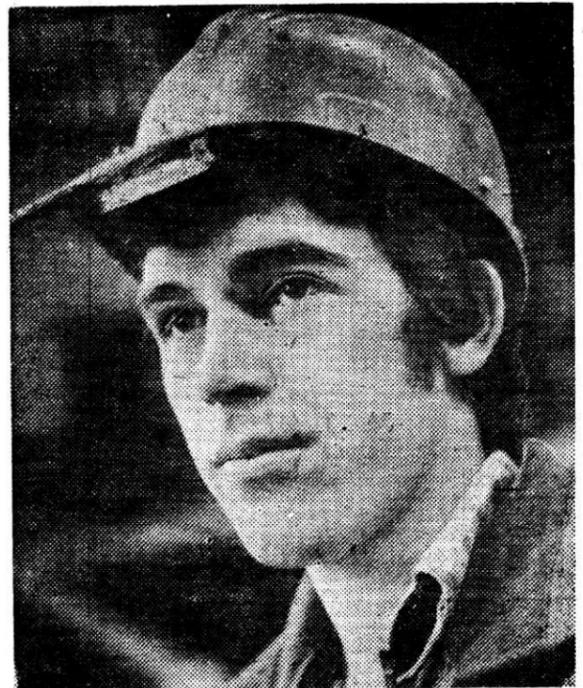
Следует отметить, что наши гости из различных институтов страны и машиностроительных заводов прониклись важностью проб-

производства, установок механизации сортировки горячекатаных листов в ЛПЦ № 4. С Уральским заводом тяжелого машиностроения достигнуто соглашение о разработке и изготовлении оборудования линии упаковки пачек металла на агрегатах поперечной резки № 2 и 3 в пятом листопрокатном цехе. С Рязанским кузнечно-прессовым заводом согласовано изготовление манипуляторов МК-30 для механизации производства поковки в кузнечно-прессовом цехе, с Калининским эконо-

виль автоматическую линию для эмалирования изделий. Давняя дружба связывает металлургов с Алма-Атинским заводом тяжелого машиностроения. На конференции было решено продолжить сотрудничество наших двух предприятий и увеличить объемы поставки оборудования на ММК — в основном для листовых прокатных станов — к 1985 году в 1,5—2 раза. В том числе предполагается изготовить оборудование линий поперечной увязки пачек листов для листопрокатных цехов № 2, 3, 4, 5, 6 и 7. Достигнута договоренность о помощи комбинату в вопросах механизации обработки стелеразливочных и чугуновозных ковшей, изготовления и ремонта футеровки ковшей, взвешивания и подачи ферросплавов в ковш, разборки и набивки футляров чугунной летки, замены фурменных приборов и др.

Участники научно-технической конференции по механизации производственных процессов на ММК приняли обращение к коллективам научно-исследовательских, проектно-конструкторских институтов, машиностроительных заводов, к научной общественности, к ответственным работникам Минчермета СССР, Минтяжмаша, Минстройдормаша, МПС, Минмонтажспецстрой СССР, Госнаб СССР, Госкомитета по науке и технике, Госкомтруда, ЦК КПСС, Челябинскому обкому и Магнитогорскому горкому КПСС об ускорении создания средств механизации для комбината.

А. НАЧИНКИН,
и. о. начальника центральной лаборатории механизации УГМ.



НА ПРАВОМ ФЛАНГЕ

Коллектив первого мартеновского цеха является маяком в социалистическом соревновании.

Особенно хорошо работают бригады двухвального сталеплавильного агрегата № 32.

Хорошие показатели достигнуты в этом коллективе и в октябре. Здесь выплачено дополнительно к заданию около 1500 тонн стали.

НА СНИМКЕ: молодой подручный сталевара одной из бригад, выпускник технического училища № 13, заместитель секретаря комсомольской организации цеха Владимир КОЖЕВНИКОВ; идет заливка чугуна.

Фото. Н. Нестеренко.



УНИВЕРСИТЕТ
ИНФОРМАЦИИ

На Череповецком металлургическом заводе проведен анализ эффективности использования противозгиба рабочих валков и расхода подшипников, а также исследованы усилия при прокатке на стане «1700» с целью увеличения стойкости подшипникового узла прокатной клети.

Установлено, что использование противозгиба позволяет снизить отсортировку по дефектам формы в 2,5 раза, но одновременно увеличивает расход подшипников. Определены осевые усилия от 0 до 45 т. Основной причиной осевых усилий является перекос валков, который образуется за счет зазоров в посадочных местах подшипникового узла.

Рекомендовано реконструировать подшипниковые узлы клетей 5 и 6 с увеличением жесткости подушек и рассмотреть возможность перераспределения осевой нагрузки между фиксированной и плавающей опорой. Экономический эффект от внедрения рекомендаций составил более 274 тысяч рублей в год.

Подготовлено сотрудниками ОНТИ ММК.

данный пять лет назад, твердо стоит на ногах. И в этом, надо сказать, заслуга не только бригадира. Большую воспитательную работу проводят огнеупорщики Денисов, Чекиров, Потягуин, составляющие костяк бригады. Добросовестное отношение к порученному делу каждого из них служит примером не только для других членов бригады, но и для многих огнеупорщиков цеха.

Огнеупорщики бригады Алексея Смирнова активно участвуют в общественной жизни цеха, во всех культурно-массовых и спортивных мероприятиях. И пример подает сам бригадир. Помимо своих основных бригадирских обязанностей, он проводит большую общественную работу в цехе, являясь председателем профбюро третьей бригады и руководителем поста народного контроля.

Бригадир огнеупорщиков Алексей Смирнов награжден медалью «За трудовую доблесть», тремя общесоюзными знаками победителя социалистического соревнования. Постоянно совершенствуя свою работу и работу своего коллектива, передовой бригадир вносит значительный вклад в успешную работу ремонтников, которые за счет высокого качества восстановления печей и сокращения сроков ремонтов помогают сталеплавильщикам успешно справляться со своими обязательствами. В цехе равняются на передового бригадира, берут с него пример. Потому что авторитет его действительно высок. И по праву.

Н. БЕЗНОСОВ,
нормировщик цеха ремонта металлургических печей № 1.

◆ За механизацию ручных работ С ЗАИНТЕРЕСОВАННЫМ, ДЕЛОВЫМ ПОДХОДОМ

первый день конференции состоялось пленарное заседание. На нем директор комбината Д. П. Галкин рассказал о нашем предприятии, о его предполагаемом развитии, реконструкции комбината. Подробно было освещено состояние механизации производственных процессов на всех переделах комбината. Во второй половине дня началась работа по девяти секциям. В деловом, заинтересованном разговоре приняли участие горняки, коксохимники, доменщики, сталеплавильщики, прокатчики, железнодорожники, работники УКХ, производства товаров народного потребления и механики.

Во второй день работы конференции ее участники побывали в цехах комбината, где ознакомились с условиями труда, с различными трудностями, с состо-

янием механизации на комбинате и в ряде случаев пошли комбинату навстречу. На заключительном заседании, где руководители секций отчитывались о проведенной работе, была выражена благодарность всем участникам конференции за деловой, заинтересованный подход к нуждам предприятия, а также была выражена удовлетворенность итогами конференции в целом.

Практическим результатом работы конференции можно считать подписание протоколов, о которых говорилось выше. Таких двухсторонних протоколов было подписано 96 по 135 темам. Например, достигнуто предварительное соглашение о проектировании установок для уборки просыпей из-под конвейеров аглофабрика горно-обогатительного

заводом согласовано изготовление экономайзеров-планировщиков модели 3332-А для разрушения футеровки мартеновских печей. С Южно-Уральским машиностроительным заводом (город Орск) достигнуто соглашение о производстве механизмов для изготовления и установки шибберных затворов, используемых в мартеновских цехах для разлива стали. С ВНИИметмашем согласована разработка проекта стелды для разборки и сборки дисковых ножей агрегатов резки ЛПЦ № 5 и проведение исследований, проектирование и изготовление машины для производства кроватных сплюнок методом конденсаторной сварки в ПТНП. Неплохие контакты установлены с Новочеркасским политехническим институтом, где предполагается разработать и изгото-

С каждым годом увеличивается стальная река металлургической Магнитки. И одним из резервов наряду с интенсификацией производства является сокращение продолжительности и повышение качества ремонтов сталеплавильных агрегатов. В цехе ремонта металлургических печей № 1 уже в течение двух лет в первых рядах идет комсомольско-молодежный коллектив, возглавляемый старшим огнеупорщиком Алексеем Смирновым, который регулярно добивается наивысшей производительности труда на кладке различных элементов мартеновских печей, хорошего качества выполняемых работ.

Успешно завершили молодые огнеупорщики 1977 год. По результатам социалистического соревнования бригаде было присвоено имя XVIII съезда ВЛКСМ, коллектив выходил победителем во Всесоюзном соревновании огнеупорщиков.

На нынешний год бригада А. Смирнова взяла обязательство выполнять норму выработки не ниже чем на 135 процентов, работу производить качественно, не нарушать технологические инструкции. Сам бригадир взял обязательство по шефской помощи молодым огнеупорщикам, а также успешно закончить четвертый курс индустриального техникума.

Слова молодых огнеупорщиков не расходятся с делом. В соревновании за звание «Лучшая бригада огнеупорщиков» в этом году коллектив четырежды выходил победителем. А что касается основного пункта социальности, — в среднем выполнение норм выработки составило 139,3 процента против 126,7 процента по цеху.

◆ Передовой опыт — всем!

БРИГАДИР МОЛОДЕЖНОЙ

В чем залог успеха? В первых, это очень дружная бригада. Огнеупорщики молодежь, но опыта им не занимать. Из девяти человек четверо имеют высшую квалификацию. Да и от руководителя очень многое зависит. Алексей Смирнов хотя и имеет сравнительно небольшой производственный стаж (8 лет), но работу знает отлично. Он пользуется в бригаде заслуженным авторитетом, умеет организовать работу коллектива. И все это приносит бригаде заслуженный успех. В соревновании с другими бригадами огнеупорщиков, в том числе и с известной бригадой Александра Опарина, Алексей Смирнов вывел свой коллектив вперед и прочно удерживает завоеванные позиции.

Огнеупорщики бригады А. Смирнова постоянно применяют самые рациональные приемы и методы ведения ремонтных работ. В настоящее время огнеупорщики цеха ведут настойчивую борьбу за присвоение холдным ремонтам мартеновского Знака качества. Поэтому многое зависит от мастерства огнеупорщиков. В бригаде А. Смирнова дело поставлено так, что мастерство ведения кладки обучает не только бригадир, но и каждый высококвалифицированный рабочий бригады.

Еще до начала смены А. Смирнов с бригадиром предыдущей смены непременно проверяет правильность кладки, выясняет, есть ли необходимые для работы материалы, где они располо-

жены, где находятся поддоны с кирпичом, что позволяет бригадиру обеспечить бесперебойную подачу кирпича к месту кладки в предстоящей смене.

Многое зависит от того, как расставить людей. А. Смирнов применяет самые рациональные способы расстановки огнеупорщиков. Главное, считает бригадир, обеспечить высокопроизводительную работу каждого члена бригады. И поступает он так: при расстановке людей учитывается возможная производительность на каждом участке кладки, своевременность обеспечения процесса кладки вспомогательными работами, создание необходимого фронта работ для всех огнеупорщиков бригады путем своевременного перевода рабочих с одного места на другое, использование непредвиденных простоев для выполнения других вспомогательных работ, даже если они не входят в обязанности огнеупорщиков, но сдерживают выполнение поставленной задачи. Выполнение напущенных заданий даже при наличии неблагоприятных факторов под силу этому дружному и опытному коллективу. Все члены бригады владеют, кроме основной, еще двумя смежными профессиями — стропальщика и плотника, и поэтому на любом участке любой огнеупорщик бригады может заменить других рабочих и оперативно выполнить работу, сдерживающую ход ремонта. Учитывая высокое мастерство бригады А. Смирнова, ей поручают наиболее ответ-

ственные задания по кладке различных элементов рабочего пространства печи — свода и ванны.

В цехе ремонта металлургических печей № 1 систематически проводятся школы передовых опытов работы лучших бригад огнеупорщиков. Делалась своим опытом и бригада Смирнова, которая, кстати, много ценного почерпнула и в других бригадах. Все члены бригады А. Смирнова активно участвовали во внедрении организационно-технических мероприятий и мероприятий плана научной организации труда по внедрению блочной кладки элементов печей, освоению новых видов огнеупоров, внедрению средств механизации, сокращению трудозатрат.

Большое внимание А. Смирнов уделяет приходящим в бригаду новичкам. Здесь он руководствуется цеховой системой по работе среди молодых рабочих-производственников. При приеме на работу бригадир знакомирует новика с условиями труда, оплатой, режимом работы, знакомит с коллективом, его традициями, трудовыми успехами. За каждым вновь принятым рабочим закрепляется наставник. Много внимания в бригаде уделяется профессиональной и общеобразовательной подготовке огнеупорщиков, вовлечению новичков в общественную жизнь коллектива.

Сейчас есть все основания заявлять, что комсомольско-молодежный коллектив, со-