

Магнитогорский МЕТАЛЛ

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

№ 105 (6997)

ВТОРНИК, 6 сентября 1983 года

Газета выходит с 5 мая 1935 года

Цена 2 коп.

ВЕСТИ ИЗ ЦЕХОВ

В числе лучших

Успешно работали в августе труженники огнеупорного производства. По итогам месяца в лидеры соцсоревнования вышли многие коллективы.

Справились с плановым заданием бригады участка сортировки и участка формовки огнеупоров. На участке сортировки сверхплановое производство составило 648 тонн. Здесь лучше других трудился коллектив бригады № 1, руководимый мастером Н. А. Скобликовым. Труженники бригады выполнили задание августа на 107,4 процента. Отличился и коллектив четвертой бригады сушильно-прессового участка (мастер А. Г. Титаренко), который выполнил план на 108,3 процента.

Все это стало возможным благодаря четкой и слаженной работе людей. По полтора сменных задания выполняли в августе машинист крана В. А. Строкина, сортировщик Д. И. Горлеезич, садчик изделий В. А. Мартыанов и многие другие.

О. ТРОИЦКИЙ,
председатель комитета профсоюза огнеупорного производства.

Работаем успешно

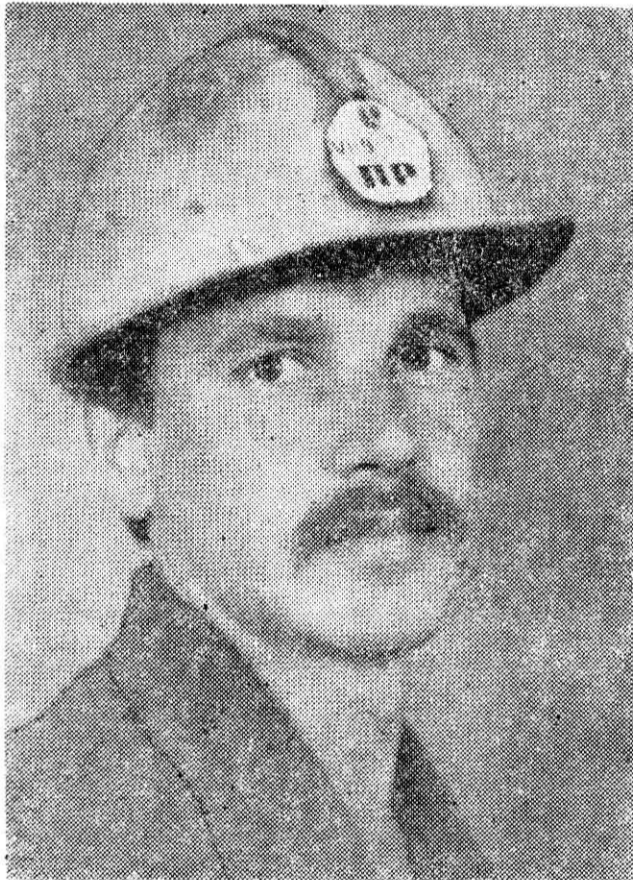
Коллектив вагонного цеха неоднократно выходил победителем в общекombинатском соцсоревновании. На минувшей неделе он вновь занял почетное место в списке лидеров.

В социалистическом соревновании у нас лидируют труженники вагоноремонтного депо. Работа у них напряженная, поскольку нужно неукоснительно соблюдать жесткий график ремонтов. Тем не менее план по производительности труда здесь выполняется на 107 процентов. Трижды в этом году коллектив вагоноремонтного депо становился первым в цеховом соревновании.

С энтузиазмом трудятся здесь клепальщики И. В. Грачев, А. В. Филатов, электросварщики В. С. Ветшко, Е. Н. Трущенко, слесари П. Ф. Иванов, В. И. Белов и другие. Они вносят весомый вклад в выполнение производственных заданий.

А. ФИЛЕВ,
председатель комитета профсоюза вагонного цеха.

НА ПРАВОМ ФЛАНГЕ ПЯТИЛЕТКИ



Среди передовиков производства седьмого листопркатного цеха называют оператора Алексея Михайловича Шафоростова. В коллективе бригады его ценят и как товарища, готового в любую минуту прийти на помощь, ведь Алексей Михайлович может работать не только оператором, но и на других участках стана. А. М. Шафоростов с честью носит высокое звание ударника коммунистического труда.

Фото А. Митрофанова.

ПОДНЯТЬ КАЧЕСТВО

Особенно успешным был последний месяц лета для коллектива третьей аглофабрики. Здесь план месяца был перекрыт на 3904 тонны агломерата. Лучшее других сработал коллектив первой бригады, возглавляемый начальником смены Виктором Ивановичем Никитиным. Пример ударного труда в этой бригаде показывают агломератчик Виктор Васильевич Воробьев и дозировщик Борис Проккопьевич Райлян. Главная заслуга коллектива бригады не в том, что здесь выдано 867 тонн агломерата сверх задания августа, а в том, что труженники ее сумели поддержать на нужном уровне качество продукции.

К сожалению, несмотря на высокий сверхплановый уровень производства качество продукции продолжает оставаться слабым звеном в работе коллектива первого аглоцеха. Выше нормы содержание мелочи в агломерате, не удовлетворены доменщики и тем, что содержание серы также превышает нормативный уровень. Именно из этого факта и исходят работники цеха, ставя перед собой задачу на сентябрь.

Н. ШУМКИН,
секретарь партбюро аглоцеха № 1.

НОВОЕ НА ПРЕДПРИЯТИЯХ СТРАНЫ

На Ждановском металлургическом заводе «Азовсталь» в конверторном цехе внедрена система автоматического контроля расхода торкрет-массы при факельном торкретировании футеровки конверторов. Система состоит из двух пневмокамерных питателей, оборудованных весоизмерительными устройствами и электромагнитными вентилями для управления питателями. Вторичные весоизмерительные приборы КСТЗ-И оснащены датчиками, от которых поступает сигнал, пропорциональный расходу торкрет-массы. В качестве приборов расходомеров используются потенциометры КСПЗ.

Внедрение системы автоматического контроля расхода торкрет-массы позволило повысить эффективность факельного торкретирования футеровки конверторов. Ожидаемый экономический эффект — 30 тыс. рублей в год.

Донецким научно-исследовательским институтом черной металлургии совместно с Ждановским металлургическим заводом «Азовсталь» разработана технология прокатки листов на толстолистовых станах с применением клетей с вертикальными валками.

Показано, что при обжатии боковых граней и торцов слывов вертикальными валками повышается качество поверхности листов благодаря качественному удалению окислы с поверхности раскатов, уменьшаются разноширинность исходных заготовок, улучшаются формы раскатов при прокатке листов и формирование кромки при производстве плит. Приведены рациональные режимы обжатия боковых торцовых граней слывов, способствующие получению листов с минимальной разноширинностью, которая в три раза меньше по сравнению с разноширинностью раскатов, прокатанных без применения клетей с вертикальными валками.

Использование клетей с вертикальными валками на стане 3600 позволило снизить расходный коэффициент при прокатке толстых листов на 3 кг/т, повысить производительность стана на отдельных видах проката на 10 процентов и получить экономический эффект 320 тыс. рублей в год.

На Нижнетагильском металлургическом комбинате разработана технология изготовления изделий 70/200 способом прессования из полусухих масс алюмосиликат-

ного состава на прессе ПЮ-5А. Состав — шихты: шамот фракции 3—0 мм — 70 процентов, нижнеуфельская глина — 30 процентов. Влажность массы 5—7 процентов. Изделия прессовали в двух формах при 5,5 ударах штампа в мин., коэффициент засыпки формы составил 1,7—1,8. При данной технологии за счет более низкой усадки обеспечивается более высокая точность размеров изделий.

На одном из заводов Донецкой области изготовлено приспособление для разгрузки поддонов с кирпичом из железнодорожных полувагонов автокраном. Кирпич, уложенный на поддоны, выгружали из полувагонов автокраном, используя тросовые стропы; при этом часто поддоны перекашивались, и кирпич рассыпался.

Автор предложил для разгрузки поддонов с кирпичом использовать вилы от автопогрузчика, приварив к ним приспособление с проушиной для захвата стропами крана. Поддоны имеют пазы под захват вилами автопогрузчика. Благодаря внедрению предложения улучшены условия труда при разгрузке кирпича.

Обзор подготовлен инженерами ОНТИ.

НЕ НАДО ЖДАТЬ НЕСЧАСТЬЯ

На заседании президиума профсоюзного комитета комбината, состоявшемся 1 сентября, был рассмотрен вопрос о высоком производственном травматизме с тяжелыми последствиями в цехах и производствах комбината в августе текущего года. С докладом выступил заместитель главного инженера Ф. Д. Авраменко.

Совсем не случайно этот вопрос был вынесен на президиум. Казалось бы, в производственных подразделениях и в целом на комбинате проводится немало мероприятий, направленных на охрану здоровья трудящихся. До недавнего времени эффективность этих мероприятий была высока. Главным же достижением было то, что год от года уровень производственного травматизма снижался. Но в прошлом году произошел срыв, отбросивший комбинат по травматизму на уровень, соответствующий уровню 1975 года.

Текущий год не принес изменений в эту неблагоприятную картину. Worse того: за восемь месяцев общий травматизм возрос на комбинате на 30 процентов по сравнению с тем же периодом минувшего года. Не стал, к сожалению, исключением и август. 25 августа было собрано внеочередное заседание по охране труда и технике безопасности. Экстренность его проведения была продиктована целым рядом несчастных случаев с тяжелым исходом, происшедших на комбинате буквально один за другим и явившихся результатом плохой организации труда, низкой трудовой дисциплины, безответственного отношения к порученной работе со стороны отдельных руководителей и непосредственных исполнителей работ.

Тяжелейший случай произошел 6 августа в цехе эмалированной посуды со станочницей С. Б. Ахметшиной. Не выключив конвейера, она проникла в опасную зону и принялась убирать мусор и оказалась затянутой между движущейся лентой и нажимным направляющим роликом. Случай этот мог произойти лишь по причине преступной беспечности и халатного отношения к своим обязанностям руководства цеха и неудовлетворительной работы профсоюзной организации. Комиссией было установлено, что после реконструкции, проведенной на конвейере, не было сделано все необходимое для безопасной работы на нем в изменившихся условиях. Самое главное, опасное место не было ограждено, а блокировка аварийной остановки конвейера вообще отсутствовала.

Не лучшее дело с состоянием ограждения опасных участков обстоит и в первом маргеновском цехе. Именно поэтому беда не миновала коллектив этого цеха. Цеховая комиссия, как сообщил на заседании президиума и. о. начальника цеха В. Н. Бобков, выявила целый ряд серьезных нарушений требований безопасности труда. Эти нарушения сейчас устраняются. Однако у членов президиума возник законный вопрос: неужели нужно было ждать несчастья, чтобы наконец-то увидеть неполадки, которые могут стать и становятся причиной травм? Ничто не может служить оправданием работникам, несущим личную ответственность за здоровье и жизнь трудящихся. И потому беспомощными выглядели попытки перенести свою долю ответственности за происшедшее, предпринятые на заседании и. о. старшего производственного мастера В. Е. Виниченко. Он сослался на ремонтников, которые уходят с печи спешно, оставляя недоделку, на руководство цеха, требующее скорейшего начала работ... Верно, дело нужно делать, и нужно делать его возможно скорее. Но не любой ценой. В данном случае от мастера не требовалось ничего сверхъестественного: нужно было лишь четко выполнять собственные обязанности. А в кругах как раз и входит проверка состояния ограждения опасных мест. В вахтенном журнале печи есть специальная графа, согласно которой сталевары печи должны ежемесячно контролировать исправность ограждений. А на 31-й печи в день несчастья она почему-то оказалась незаполненной, и это ускользнуло от внимания мастера.

Немало бед происходит на комбинате из-за того, что некоторые работники самонадеянно, иногда даже с согласия, а то и по просьбе руководства берутся не за свое дело. 15 августа плавильщик олова шестого листопркатного цеха В. И. Старовойтов самовольно решил воспользоваться сварочным аппаратом. Отверткой открыл дверь в помещение ПСУ, он включил автомат при снятой крышке. Образовалась вольтова дуга, причинившая ему тяжелые ожоги. Нарушитель производственной дисциплины наказал сам себя. А тремя днями позже от действий нарушителя пострадал человек посторонний. При переходе шоссеиной дороги возле шибровой мастерской маргеновского цеха № 1 был сбит автопогрузчиком сварщик ЦРМО № 1 В. П. Климкин. А за рулем автопогрузчика находился В. В. Кулешов, огнеупорщик по профессии, к тому же в нетрезвом состоянии.

Вот как объяснил случившееся нарушение целого ряда предписаний и. о. начальника смены А. Н. Меньшиков:

— Кулешов часто подменял водителей, я и не знал, что у него прав нет. А что он выпивши был — не заметил.

Если даже оставить в стороне «не знал» и «не заметил» (хотя по роду своих обязанностей начальник смены обязан и знать, и замечать), то все равно причину несчастья член профсоюза Меньшиков назвал вполне определенно: «часто подменял». В переводе же это означает, что огнеупорщик Кулешов часто нарушал условия безопасного труда, и это в конце концов и привело к несчастью.

За неоправдание доверия профкома комбината, развившееся в росте травматизма в бригаде, президиум профкома постановил вывести из членов профкома комбината В. Е. Виниченко. Ему также объявлен выговор. Заслуженное наказание по профсоюзной линии понесли также другие члены профсоюза цехов, в которых допущены несчастные случаи. Председателям профсоюзных комитетов этих цехов указано на ослабление общественного контроля за безопасным проведением работ со стороны руководителей и исполнителей.

Н. ВАСИЛЬЕВ.