

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

№ 14 (6906)
Газета выходит с 5 мая 1935 года

ВТОРНИК, 1 февраля 1983 года
Цена 2 коп.

Сегодня
в номере:

- ◆ В МАРТЕНОВСКИХ ЦЕХАХ КОМБИНАТА
- ◆ ВОЗВРАЩАЯСЬ К НАПЕЧАТАННОМУ ПОСТУ «ММ» НА КОКСОХИМЕ
- ◆ ПАРТИЙНАЯ ЖИЗНЬ
- ◆ ПЕРЕДОВОЙ ОПЫТ — ВСЕМ
- ◆ СЛАВА ВЕТЕРАНАМ ТРУДА

ПЕРИОД ОСВОЕНИЯ

Вступивший в строй восьмой листопрокатный цех ежедневно дает сотни тонн продукции, которая так необходима народному хозяйству.

Коллектив цеха стремится выявить все неполадки, устранить их и как можно быстрее выйти на проектную мощность.

На снимках: старший резчик металла Александр Николаевич Гришунов у пульта управления ножницами агрегата продольной резки; идет готовая продукция.

Фото Н. Нестеренко.

ПОСТ «ММ» НА КОКСОХИМЕ

Продолжаем тему: коксовым печам — полную загрузку!

ШАГ ПЕРВЫЙ

В августе прошлого года в нашей газете была опубликована критическая статья «В затылке прорыв». В ней говорилось о серьезных срывах в работе коксовых батарей: о том, что многие печи без всяких на то причин недогружались неходным продуктом, о некоторых улучшениях в работе коллектива ОТК производства. В результате коксовые цехи, особенно первый, из месяца в месяц не справлялись с государственным планом по выпуску кокса, социалистические обязательства оставались на бумаге.

С тех пор прошло полгода. Время достаточно, чтобы подумать и устранить промахи в организации контроля за загрузкой печей, рационально использовать технологические и эксплуатационные режимы оборудования. Одним словом, перейти на нормальный ритм работы. К тому же коксовикам предстоит совершенно потрудиться — будет оставлена на большой ремонт доменная печь № 9, потому уже сейчас, чтобы «запаситься впрок» чугуном, нужно больше кокса.

На критическую статью редакция получила положительный ответ. В нем сообщалось, что высказанные в статье замечания по недогрузам приняты во внимание, разрабатываются дополнительные организационные и технические мероприятия по контролю за загрузкой, качеством ведения технологии коксования. Контролеры получат в своей работе больше полномочий...

Мероприятий намечено много, и их не стоит приводить здесь. Сегодня важнее знать, насколько они действительны? Что изменилось на производстве в контрольной службе с тех пор? Как коллективы намерены трудиться в третьем, сердцевином году пятилетки?

С этими вопросами мы обратились к работникам ОТК, лаборатории производства и коксохимстанции, к начальникам коксовых цехов. Выслушав их, сделали вывод: к нынешнему году в организации и в структуре коксовиков произошли ощутимые перемены. Об этом говорит и тот один факт, что первый и третий цехи уже на сегодня имеют сверхплановый кокс, второй цех близок к плановому уровню. И это несмотря на все же имеющиеся еще случаи недогрузов, другие нарушения, влекущие за собой по-

(Окончание на 2-й стр.)

Решающему году пятилетки — четкий ритм работы каждого!

НА 27 января во втором мартеновском цехе ожидалось начало выхода из прорыва. В строй действующих вошла после ремонта мартеновская печь № 11, и естественно было ожидать от ее коллектива особенно успешной работы. Тем более, что после выхода из ремонта прошло достаточно времени.

К сожалению, надежды не оправдались. Срывы в работе сталеварских бригад, ряда других участков цеха начались уже в ночь на 27 января. Вечерняя смена в тот же день отработала еще хуже. В коллективе второй бригады, возглавляемой неизменно обязанным начальником смены Б. С. Евтюхиным, долуцела крупная авария. Неправильная организация работ привела к тому, что повалили шлаковоз и на 7 часов парализовали деятельность практически всего коллектива печного цеха. Поваленный шлаковоз перекрыл въезд на разливочную площадку. До 2 часов ночи 28 января велось устранение последствий аварии.

Дело — общее, ответственность — личная

◆ Мартенам — четкий ритм

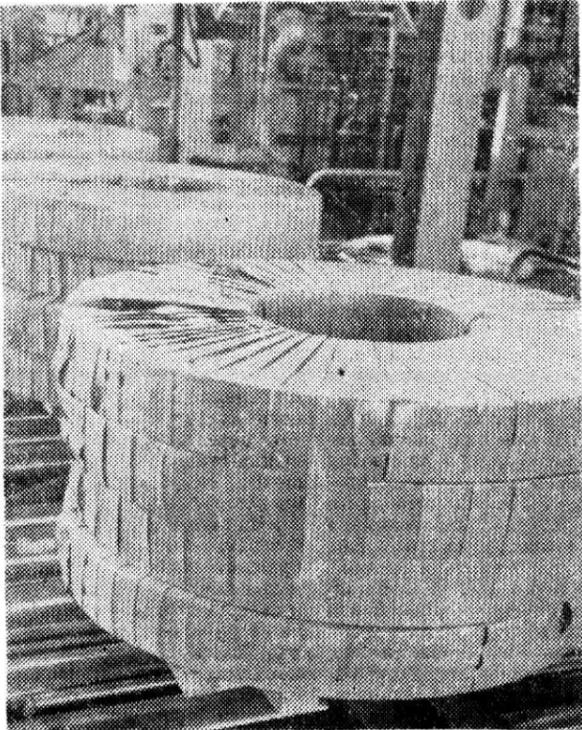
Вдобавок ко всему крайне непроизводительно отработал коллектив шихтового двора. Здесь вели ремонт крановой балки, и комплектование мультисоставов заметно замедлилось. Следом за шихтовиками неудачно отработали сталеварские бригады. Практически на всех агрегатах цеха надолго растягивалось время проведения

такого коллектив мартеновского цеха № 1. Слаженные действия коллективов всех участков позволили за сутки увеличить количество сверхпланового металла еще более чем на тысячу тонн.

В ночь на 29 января на ремонт остановлен двухвалный агрегат № 31. Заканчивая месяц коллективу цеха пришлось как бы в меньшем составе. Но на старой сталеплавильщикостой остается по-прежнему боевым. На агрегатах принимаются меры к сохранению высокого сверхпланового уровня производства.

Первый пример подал коллектив бригады № 1, руководимый начальником смены Михаилом Терещенко. 29 января здесь особенно успешно отработали сталеварские бригады двухвалных агрегатов № 29 и 30. Мастера Василий Громов и Николай Бройко помогли сталеварам Александру Маволову и Владимиру Луговскому организовать рекордно короткие плавки.

С. КУЛИГИН.



Эстафета технического творчества

На протяжении прошлого года в области проходила эстафета по пропаганде и внедрению в производство технических решений, изобретений и рационализаторских предложений, направленных на экономию и рациональное использование сырьевых, топливно-энергетических и других материальных ресурсов. Эстафету проводили Челябинский межотраслевой центр научно-технической информации и пропаганды, президиумы областных правлений ЦТО черной металлургии, машиностроения и стройиндустрии, президиум областного совета ВОИР.

В творческой эстафете участвовали коллективы 58 предприятий, среди которых было 20 предприятий черной металлургии.

Многие предприятия внесли в книгу эстафеты высокоэффективные технические решения. На нашем комбинате, например, используется изобретение, представляющее способ химического закупоривания слитков кипящей стали. Внедрение новшества позволило сэкономить более четырех тысяч тонн металла и свыше 410 тонн дефицитного и дорогостоящего ферромарганца. Общий экономический эффект внедрения этого изобретения составляет около 173 тысяч рублей.

Постановлением организаторов эстафеты отмечено, что лучших успехов среди предприятий черной металлургии добился коллектив Магнитогорского металлургического комбината, удостоенный по итогам эстафеты первого места.

Л. ПОЛЯКОВ.

У МЕТАЛЛУРГОВ СТРАНЫ

На Новокриворожском ГОКе действует агрегатный метод ремонта локомотивов, который заключается в том, что при ремонте тепловозов агрегаты, подлежащие ремонту, демонтируются и на их место устанавливаются заранее отремонтированные агрегаты.

Внедрение метода сокращает время простоя тепловозов в ремонте, увеличивает производительность тепловоза. Экономический эффект от внедрения составляет 5,68 тыс. рублей в год.

На Сибирском металлургическом заводе выполнен проект установки клеймителя консольного типа для клеймения квадратных заготовок со стороны 80—

125 мм в торец. Принцип работы клеймителя заключается в том, что отрезанная заготовка движется по ролям и ударяется об рычаг с матрицей, установленный над ролямгангом на раме консольного типа. Консольная рама клеймителя выполняется из листа толщиной 100 мм, размещается на железобетонном фундаменте и крепится фундаментными болтами.

Установка клеймителя консольного типа позволит улучшить условия труда клеймовщиков.

На Челябинском металлургическом заводе осу-

ществлена модернизация галереи № 7 аглофабрики. Для этого увеличен ее объем и установлена приточно-вытяжная вентиляция. Модернизация галереи № 7 позволила увеличить с 800 до 1000 мм ширину транспортерных лент конвейеров № 17 и 17а, обслуживающих три агломашинны.

Модернизация галереи позволила увеличить производительность конвейеров № 17 и 17а, улучшить условия труда обслуживающего персонала.

Московским Гипрометзом выполнен проект остьвоочной площадки Оскольского

электрометаллургического комбината 1-го этапа развития пускового комплекса № 3 (ЭСПЦ-2). Остьвоочная площадка предназначена для охлаждения шлака в шлаковых чашах емкостью 16 м³ в течение суток перед вывозом его на шлаковый двор для дальнейшей переработки. Шлаковые чаши будут транспортироваться импортными автошлаковозами. Ежедневно на остьвоочную площадку будет вывозиться 56—63 ковшей.

Подготовлено сотрудниками ОНТИ комбината.