

Магнитогорский МЕТАЛЛ

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

№ 9 (6440)
Газета выходит с 5 мая 1935 года

ВТОРНИК, 22 января 1980 года
Цена 2 коп.

Пост "ММ" НА КОКСОХИМЕ ПОВЫСИТЬ ТРЕБОВАТЕЛЬНОСТЬ

В феврале минувшего года по просьбе поста «Магнитогорского металла» на коксохиме с анализом положения в коллективе производства выступил начальник КХП Л. Е. Шелякин. В его статье говорилось не только о проблемах, но и основных путях их решения. Минувший год оказался для коксохимиков очень трудным. Аварийный выход из строя коксовой батареи № 8 резко осложнил положение коллектива коксохимического производства, сказался на работе доменного цеха. В течение всего года с большим напряжением работал коллектив второго коксового цеха. В результате невыполнения коксовыми цехами плана в затруднительном положении оказались коллективы химических цехов. Для выхода из прорыва многое было сделано и самими коксохимиками, и привлеченными к ним на помощь подрядными организациями, представителями цехов комбината. Год, полный напряженной работы, позади. С какими результатами закончили его коксохимики? По просьбе поста итоги года анализирует начальник коксохимического производства Л. Е. Шелякин.

В МИНУВШЕМ году государственным планом предусматривалось произвести 7418 тысяч тонн кокса. Фактически выдано 6996 тысяч тонн. Чтобы лучше понять причины такого значительного спада, нужно «пройти» по всем цехам нашего производства и посмотреть на работу каждого коллектива.

Около 105 тысяч тонн концентрата недодано к плану коллективом углеобогащенного цеха. Это объясняется не только плохой работой смежных коксовых цехов, для которых требовалось меньше переработанной угольной шихты. Были недостатки в работе самих углеобогащателей. Недостаточно эффективно использовали они выделяемый автотранспорт, руководители цеха не сумели наладить оперативное взаимодействие с автотранспортниками.

Наиболее устойчиво и стабильно работал в прошлом году коллектив углеподготовительного цеха. Но и у него были трудности, вызванные неравномерной поставкой сырья. И все же углеподготовители удовлетворительно вели выгрузку вагонов парка МПС, лучше, чем в предшествующем году, обеспечивали шихтой коксовые цехи. Коллектив цеха повысил качество поставляемой коксовикам угольной шихты, но по-прежнему допускает смешение марок угля при зачистке вагонов после кантовки. Думается, что в этом году такие «ошибки» будут изжиты.

Хуже другое: в углеподготовительном цехе за минувший год было допущено немало крупных простоев оборудования. 1 июля в смене, возглавляемой тов. Моисеенко, из-за аварии на конвейере более полутора часов не подавалась шихта на угольные башни второго коксового цеха. Крупную аварию допустили в смене тов. Ильина 7 сентября: порвали ленту конвейера и в результате отсутствия шихты на коксовых батареях № 1—4 было недодано более 800 тонн кокса...

ВСЕ—ТАКИ основные беды производства вызваны неудовлетворительной работой коллективов коксовых цехов № 1 и 2. По их вине за прошлый год недодано к плану почти 387 тысяч тонн кокса. В то же время некоторые агрегаты работали устойчиво, их коллективы добивались даже превышения плановых заданий. На батареях № 5—6 дополнительно к плану выдано более 20 тысяч тонн кокса. Производство продукции здесь превысило уровень 1978 года на 26 ты-

сяч тонн. И успехи коксовиков этих батарей могли быть еще выше, но сказались потери от аварийных простоев оборудования.

20 февраля в смене тов. Абакина сошел с путей тушильный вагон, вышел из строя ходовой двигатель на электровозе, произошли поломки трех дверсъемных машин. Только за одну эту смену потеряно более 500 тонн кокса. Около 200 тонн продукции недодано из-за аварий 8 августа в смене тов. Трифонова. 9 ноября в этом же коллективе из-за прямых упущений со стороны начальника смены и невыполнения своих обязанностей машинистом электровоза тов. Сычевым потеряно еще около 250 тонн кокса. Допускались аварийные потери производства и в других сменах.

Неровно работал в прошлом году коллектив второго коксового цеха, недодавший к плану около 78 тысяч тонн продукции. Персонал батарей № 1—4 резко снизил производство по сравнению с предыдущим годом. В чем причины?

Можно, конечно, говорить о конструктивных недостатках агрегатов. Но точно такие же батареи, оснащенные такими же машинами и механизмами, вполне благополучно действуют в Кривом Роге и Макеевке. Значит, дело не в оборудовании.

Во втором коксовом цехе за прошлый год не раз менялись и руководство, и инженерно-технические работники. А это привело к утрате единой линии в планировании ремонтов, расстановке персонала, подготовке кадров. Во многом утраченными оказались и прежние традиции коксовиков второго цеха. Понижилась требовательность руководителей во всех звеньях, эффективность административных мер.

Надо полагать, не будет преувеличением такое мнение: мы недооцениваем работу с кадрами. На эксплуатации коксовых батарей сказались недостаток персонала — и ремонтного, и технологического. Но к концу года штат технологов был укомплектован, а нехватка собственных ремонтников численно компенсируется привлечением работников подрядных организаций. Другое дело, что качество их работы не всегда может нас удовлетворять.

БЕСПОКОЯТ и просчеты организационного характера. Например, летом, в наиболее сложный период работы, до четверти машинистов одновременно находились в отпуске, а за них

(Окончание на 3-й стр.)

110-й годовщине со дня рождения В. И. Ленина — 110 дней ударного труда!



ПРАВОФЛАНГОВЫЕ ПЯТИЛЕТКИ

На печном участке первого цеха ремонта металлургического оборудования хорошо известно имя токаря Анны Федоровны Соколовой. Ударник коммунистического труда, коммунист А. Ф. Соколова известна не только как хороший производственник, но и как активный общественник. Являясь членом группы народных контролеров, она принимает активное участие в проводимых рейдах и старается добиваться устранения отмеченных недостатков.

Коллектив цеха выдвинул Анну Федоровну Соколову кандидатом в депутаты областного Совета народных депутатов.

На снимке: А. Ф. СОКОЛОВА.

Фото: Н. НЕСТЕРЕНКО.



ВЕСТИ ИЗ ЦЕХОВ

Заказы выполняются

Коллектив отделения крупного чугунолитейного цеха успешно закончил минувший год. Было выполнено множество ответственных заказов для ремонта металлургических агрегатов. Сейчас в отделении сравнительно затихла, идет обычная работа. Выполняются рядовые заказы для всех трех обжимных цехов на изготовление крышек нагревательных колодцев и рам. Ежедневно требуется отлить одну крышку. Немного, но вес детали — десять тонн, ее выполнение — очень трудоемкая и сложная операция. С этой работой коллектив справляется успешно.

В скором времени для формовщиков отделения крупного чугунолитейного цеха наступят горячие дни. В течение почти трех месяцев, начиная с февраля, будет вестись работа над выполнением крупного заказа домнильщиков. Приближается

На Новолипецком металлургическом заводе разработано устройство автоматической регистрации шихты на грохотах, предотвращающее холостую работу, приводящую к разрушению механизмов грохота. Принцип действия внедренной системы основан на срабатывании датчика наличия шихты. Устройство обеспечивает контроль

ремонт девятой домны, и коллективу нашего отделения предстоит в сжатые сроки отлить 14 новых желобов и 250 холодильников. От качества и сроков завершения этой работы будут зависеть сроки проведения всего ремонта. Формовщики готовятся к напряженной работе.

Руководители цеха уверены, что коллектив нашего отделения справится с нелегким заданием. Здесь трудятся опытные мастера своего дела, такие, как формовщики И. Т. Глазков и А. К. Козин. Любое поручение они выполняют оперативно и качественно.

Б. ЖЕЛТОУХОВ,
мастер отделения
фасоннолитейного цеха.

ШИРИТСЯ СТАЛЬНАЯ РЕКА

Хорошо закончили вторую декаду января бригады большинства сталеплавильных агрегатов первого цеха. Высоких результатов в соревновании за достойную встречу 110-й годовщины со дня рождения В. И.

У МЕТАЛЛУРГОВ СТРАНЫ

наличия шихты и отключение грохотов при отсутствии на них шихты. Ожидаемый экономический эффект от внедрения системы 15 тысяч рублей в год.

На Константиновском огнеупорном заводе разрабо-

Ленина добились сталеварские бригады, руководимые Бардиным, Саневым, Чернышевым. Три Виктора вместе со своими товарищами уже к 18 января помогли коллективу цеха выплавить дополнительно к плану около 3 тысяч тонн металла.

Производственная программа коллектива первого мартеновского цеха на нынешний год возросла по сравнению с прошлым годом на 50 тысяч тонн. Приняты повышенные социалистические обязательства. Бригады агрегатов цеха стремятся с честью взять намеченные рубежи.

Из ремонта вышли мартеновские печи № 26 и 33, поэтому сейчас производство здесь несколько ниже планового уровня. Но бригады сталеплавильщиков, обслуживающие эти печи, намерены в полном объеме выполнить месячную программу.

Л. ПОЛЯКОВ.

ВЫШЛИ ВПЕРЕД

В минувшем году коллектив четвертой бригады листопрокатного цеха

№ 4 постоянно оказывался на последнем месте в соревновании. С первых дней января прокатчики и работники адьюстажа сумели мобилизоваться, и вторую декаду подряд закончили с лучшими в цехе показателями.

В течение трех недель коллектив четвертой бригады, занятый на стане «2500» горячей прокатки, ежедневно превышал плановый уровень почти на сто тонн. Это — большой успех коллектива, тем более если учесть, что по плану нынешнего года предусмотрен рост производства проката примерно на 90 тысяч тонн. Среднесуточное производство должно составлять 12821 тонну, выше аналогичного показателя минувшего года на 277 тонн.

Высокий ритм работы стана подкрепляет четкая работа труженников адьюстажа. Высокопроизводительный труд коллектива сумели организовать начальник смены Е. П. Носков и мастер стана А. В. Какутьев, мастер адьюстажа Г. С. Дидиченко и бригадир отгрузки А. Х. Нурисламов.

С. КУЛИГИН.

сварной конструкции, в нижней части которого имеется две вилы, а в верхней — упор. Крепление поддона в захвате осуществляется при подъеме путем самозаклинивания. Конструкция приспособления проста в изготовлении и удобна в работе.

Обзор подготовлен сотрудниками ОНТИ.