◆ ПРОВЕРЯЕМ ВЫПОЛНЕНИЕ ПЛАНА СОЦИАЛЬНОГО РАЗВИТИЯ КОМБИНАТА

О РЕАЛЬНОМ СОЦИАЛЬНОМ ЭФФЕКТЕ

План социального развития комбината всеобъемлющ. Социальный эффект от результатов его выполнения исчисляется не только увеличением выпуска продукции, но и улучшением условий труда, высвобождением рабочих, увеличением доли умственного труда, повышением престижа профессии...

Одним из самых важных разделов плана социального развития является реконструкция комбината. Механизация трудоемких процессов, внедрение новой техники, — словом, все те мероприятия, которые касаются технического прогресса, дают социальный эффект во всех его проявлениях.

Для анализа мы взяли механизацию трудоемких процессов на одном из самых сложных производств — в доменном цехе.

Закончена первая очередь реконструкции доменной печи № 2 — построена новая печь с увеличенным объемом. В 1978 году должна быть закончена вторая очередь, а до 1980 года реконструируется вторая печь.

В результате проведения первой очереди реконструкции увеличение выпуска чугуна за год составляет 210 тысяч тонн. Но условия работы у печи остались прежние. Может быть, не самое страшное то, что людям приходится работать на маленьком литейном дворе — строительство второго двора входит во вторую очередь реконструкции. А вот необходимая механизация трудоемких процессов, чего требует новая печь, до конца не доведена. Например, консольно-поворотный кран грузоподъемностью в четыре тонны до сих пор не используется в полную силу.

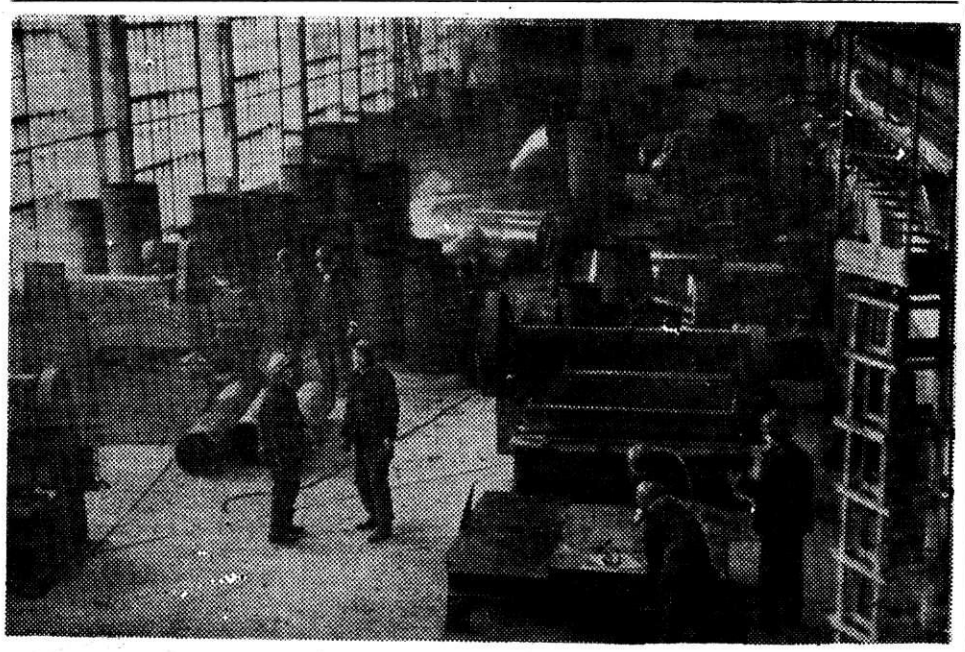
С 1977 года началось освоение технологии доменной плавки при содержании в шихте 35—40 процентов окатышей и с обогащением дутья кислородом до 26,5—28 процентов. На девятой и десятой печах освоена эта технология, что позволило в общей сложности дать прирост производства сто тысяч тонн чугуна в год.

Одной из самых трудоемких работ в доменном цехе является уборка скиповых ям и подбункерных помещений. Механизация этой уборки позволила бы высвободить шесть человек, улучшила бы условия труда для двенадцати человек. Над облегчением труда рабочих лаборатория механизации трудится с 1976 года. Но техническое решение так и не найдено.

Механизация ломки и набивки горновых канав в цехах согласно плану должна быть проведена за 1976 и 1977 годы на сорок процентов. Но осуществление ее идет однобоко. Почти на всех печах есть вибротрамбовки для набивки горновых канав, ну а ломка ведется отбойным молотком. Насколько трудоемка эта работа — нет необходимости доказывать. Но трудность еще усугубляется отсутствием своей компрессорной. Чтобы освободить горновых от этой работы, в цехе была создана бригада, специально работающая на ломке канав. Но в этом ли выход из положения? Труд одних рабочих — горновых — облегчен, других — ухудшен...

В лаборатории механизации мне показали план мероприятий в доменном цехе на 1978 год. Здесь и внедрение электротрамбовки для уплотнения огнеупорной футеровки желобов, и одноканатные грейферы объемом в 1; 0,5 и 0,25 кубометра, и три консольно-поворотных крана грузоподъемностью в четыре тонны, и электротрамбовка типа «ванна»... Все это вызвано той необходимостью, что в этом году одна печь встанет на капитальный ремонт, а еще одна — на реконструкцию. Остальные печи должны давать повышенное количество чугуна. Без механизации здесь не обойтись. Возможно, тогда социальный эффект ляжет реальными «косточками» на счетах социологов. Только можно ли будет сделать за год все то, что планировалось и не сделано за два предыдущих года?

Т. КАБАНОВА.



С НОВОСЕЛЬЕМ

В декабре прошлого года был подписан акт о приеме нового бытового корпуса и заготовительного участка цеха вентиляции. А в январе началось переселение.

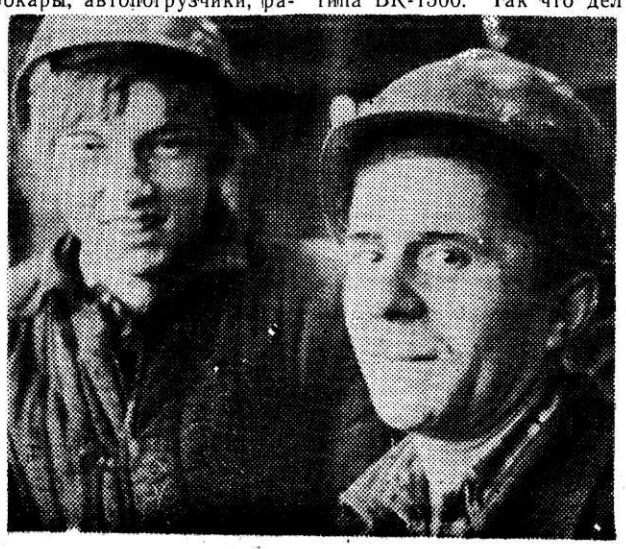
— Переезд на новое место — это всегда дополнительные хлопоты, из-за которых часто приходится отрываться от основных дел. Но эти хлопоты для нас — радостные, — рассказывает заместитель начальника цеха вентиляции Валерий Дмитриевич Глотов. — Новые помещения, а они находятся в районе ЛПЦ, конечно не идут ни в какое сравнение с тем, что мы имели на старом месте. В них светло, уютно, тепло.

С В. Д. Глотовым обходим бытовой корпус. На входных дверях кабинетов пока еще нет табличек, по которым можно было бы узнать, кто тут будет хозяином. Везде устраиваются: устанавливают шкафы, столы, цветы.

Особо рады новоселью труженики заготовительного участка. Большое помещение позволило им установить грузоподъемные механизмы, использовать электрокары, автопогрузчики, рационально расставить рабочие станки, что нельзя было сделать в старом помещении. И это позволило повысить производительность на пять процентов. Но самое главное — повысилось настроение рабочих: трудиться они стали споро, с огоньком. Свои производственные задания выполняют на 120—130 процентов. Не раз за высокопроизводительную работу отмечались такие передовики производства участка, как бригадиры слесарей-вентиляционников Николай Шахов, Анатолий Захаркин, сварщики Николай Ефимов, Александр Шарков, слесарь Александр Арзамасцев.

Среди новоселов есть и старожилы. Это труженики участка по ремонту и обслуживанию постовых и крановых кондиционеров. Они отметили свое новоселье два года назад. Коллектив этого участка уже не волнует вопрос: где и как все рационально расставить? Для них это все позади. Сейчас на комбинате функционируют десятки постовых и крановых кондиционеров и около тысячи штук бытовых — типа БК-1500. Так что дел хватает: ведь надо систематически проводить профилактический осмотр кондиционеров, ремонт. Со своей задачей коллектив участка справляется успешно. Здесь следует отметить слесарей И. Афонькина, Н. Темченко, В. Абаимова, В. Колодкина, слесаря по ремонту компрессоров Ю. Быковского и многих других.

Ю. ПОПОВ.



НА СНИМКАХ: общий вид заготовительного участка цеха вентиляции; слесари Н. Ефимов и Н. Шахов.

Фото автора.

ГЕРОИ ЭЛЕКТРОТРАСС

На финише реконструкции стана «2500» горячей прокатки энергетики преодолели еще один важный этап: выполнен монтаж конечного пролета ЛЭП—110 киловатт. Перешагнув огромные корпуса листопрокатного цеха № 5, линия электропередач пришла на новый электрообъект — подстанцию № 22.

Поднять высоковольтные провода ЛЭП над крышами громадного цеха, выдержать надлежащие габариты пролета позволила заново установленная в районе кинотеатра «Магнит» анкерная опора № 6. Чтобы иметь представление о сложности механомонтажных работ, достаточно сказать, что высота этой опоры составляет 55 метров, а вес ее металлоконструкций равен 53 тоннам. Подобных анкерных опор наш город еще не видел. Несмотря на колоссальную величину и тяжесть, новая опора выглядит легкой и ажурной.

Установка опоры, связанные с этим операции по перенавеске проводов линии, велись в условиях стесненных производственных площадей и напряжения транспортных артерий комбината и города. Функционирование станции Сортировочная ЖДТ, трамвайное и автомобильное движение по ул. Кирова до минимума сокращали время монтажных работ. Однако труженики занятых здесь организаций отлично выполнили свою задачу.

Сборку и подъем опоры в предельно сжатые сроки провели монтажники-высотники Уралстальконструкции под руководством опытного специалиста, начальника участка С. И. Матиса. В процессе трудоемких операций рабочую мудрость и сноровку проявили бывалые верхолазы Михаил Веденеев, Юрий Куршов, Александр Кузнецов из бригад В. Е. Вострикова и В. В. Сучкова. При стыковке звеньев опоры ювелирную точность в выполнении команд показали машинисты многотонного крана Владимир Азаров и Николай Аникин. За плечами монтажников Уралстальконструкции большой опыт строительства высотных сооружений, в частности, башни Магнитогорского телецентра. Этот опыт сполна был использован и сейчас, на монтаже опоры № 6 и сорокаметрового портала на подстанции № 22.

Навеску гирлянд изоляторов, многократную перецепку высоковольтных проводов пролета вела бригада линейщиков цеха электросетей комбината во главе с мастером, секретарем цехового бюро комсомола Александром Худановым и бригада монтажников из треста Магнитострой под руководством коммунистов начальника участка Н. В. Кольцова и мастера А. И. Краснова. Невзирая на тяжелые погодные условия, искусно действовали на головокружительной высоте мастера своего дела А. Волков, Ю. Шишов, В. Коротеев, В Беляшов, В. Злобин, А. Мешков.

Гибкость и маневренность оперативных переключений для создания безопасных условий производства работ на ЛЭП обеспечил эксплуатационный персонал ТЭЦ и цеха электросетей.

Первоочередная задача сегодняшнего дня — ввод в строй действующих объектов подстанции № 22 с двумя трансформаторами мощностью 80 тысяч киловатт-ампер каждый. Без этого немыслима прокатка листовой продукции для КамАЗа.

Коллектив Южуралэлектромонтажа, ведущий на подстанции завершающие монтажные и пусконаладочные работы, нацелен на то, чтобы в начале февраля взять электроустановку под напряжение. Агрегаты обновленного стана-богатыря скоро заработают с новой силой.

А. ВОТИНОВ,
старший инженер цеха электросетей.

Магнитогорск — Кузнецк — Нижний Тагил

Итоги выполнения производственного плана за 22 дня января 1978 года по Магнитогорскому, Кузнецкому и Нижнетагильскому металлургическим комбинатам (в процентах)

	ММК	КМК	НТМК		ММК	КМК	НТМК		ММК	КМК	НТМК
Чугун	100,1	99,0	98,1	Прокат	100,6	99,2	90,6	Руда	88,4	84,8	109,8
Сталь	101,0	102,8	99,6	Кокс	100,0	100,3	101,8	Агломерат	96,7	95,6	100,8
								Огнеупоры	99,9	93,2	91,5

Итоги выполнения производственного плана за 22 дня января 1978 года по цехам и агрегатам (в процентах)

ММК		КМК		НТМК	
Доменный цех	100,1			Доменный цех № 1	98,0
Доменная печь № 2	97,4	Доменная печь № 1	99,3		
Доменная печь № 3	101,1	Доменная печь № 3	102,3		
Доменная печь № 4	100,7			Доменная печь № 4	99,3
Доменная печь № 6	99,9	Доменная печь № 2	100,1		
Доменная печь № 7	99,4			Доменная печь № 3	99,96
Мартеновский цех № 2	100,4	Мартеновский цех № 1	105,3	Мартеновский цех № 2	97,7
Мартеновский цех № 3	100,7	Мартеновский цех № 2	100,6		
Мартеновская печь № 2	98,5	Мартеновская печь № 2	100,4		
Мартеновская печь № 3	115,4	Мартеновская печь № 3	100,8		
Мартеновская печь № 11	102,0			Мартеновская печь № 17	100,5
Мартеновская печь № 12	85,3	Мартеновская печь № 10	109,9		
Мартеновская печь № 13	97,9	Мартеновская печь № 7	80,1		
Мартеновская печь № 22	116,7	Мартеновская печь № 8	105,3		
Мартеновская печь № 25	103,0	Мартеновская печь № 15	100,7		
Обжимный цех № 3	101,8	Обжимный цех	103,4		
Блюминг № 2	102,0			Блюминг	94,1
Бригада № 2 блюминга № 2	101,7			Бригада № 2 блюминга	100,7
Среднелистовой стан	111,9	Листопрокатный цех	103,5		
Стан «500»	103,5	Среднесортный стан	96,5		
Копровый цех № 1	107,9	Копровый цех	102,3	Копровый цех	88,9
ЖДТ	104,5	ЖДТ	102,6	ЖДТ	98,0