

МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

Орган парткома, профкома и заводоуправления Магнитогорского ордена Ленина
и ордена Трудового Красного Знамени металлургического комбината

№ 5 (4437)
Год издания 29-й

ЧЕТВЕРГ, 11 января 1968 года

Цена 1 коп.



Вагоны на магистрали

Первые восемь дней нового года отмечены на комбинате хорошими результатами по использованию вагонов парка МПС. Во многих цехах, где в вагоны прямого парка погружается продукция комбината, добились экономии времени, запланированного на погрузку. За восемь суток января сэкономлено более двух тысяч вагоно-часов.

Коллектив адьюстажа сортопрокатного цеха четко и быстро ведет загрузку вагонов сортовым прокатом. Каждый вагон загружается со значительным опережением графика, в результате чего сэкономлено за восемь суток 312 вагоно-часов.

На адьюстаже проволочно-штрипсового цеха вагоны тоже загружаются в хорошем темпе. Досрочно освобождаются вагоны из-под погрузки. Экономлено 471 вагоно-час.

Ускоренная погрузка продукции в третьем листопрокатном цехе позволяет отправлять вагоны с подъездных путей цеха раньше запланированного времени. В общей сложности здесь сэкономлено 321 вагоно-час.

577 вагоно-часов сэкономлено в доменном цехе на складе чугуна.

С первого января нового года вошло в силу положение о премировании цехов комбината за досрочное освобождение вагонов парка МПС и заводского парка из-под погрузки. Это положение будет стимулировать дальнейшее сокращение простоя вагонов.

Успешно начал новый год коллектив восьмой мартеновской печи второго мартеновского цеха. За первую декаду сталеплавильщики выдали сотни тонн сверхпланового металла.

На снимке: сталевар восьмой печи Николай Романович Шапошников.

Фото Н. Нестеренко.

ПО НОВОМУ ГОСТУ

Труженики коксохимического производства замечательно начали новый год. В первой неделе января они выдали 3,5 тысячи тонн сверхпланового кокса.

С 1 января коллектив химиков начал выпуск ценного минерального удобрения для полей — сульфата аммония — по новому ГОСТу, предъявляющему повышенные требования к качеству продукции.

Как сообщил начальник коксохимического производства Г. М. Дорогобид, коксохимики стремятся как можно быстрее преодолеть период освоения выпуска продукции по новым требованиям, образцово выполнить все условия ГОСТа.

Сейчас выполняются большие заказы по изготовлению сульфата аммония для тружеников полей Краснодарского края.

Начато изготовление и отгрузка сульфата аммония для сельского хозяйства Чехословакии.

Л. БИНЕМАН.

ЛЕНИНСКАЯ ТРУДОВАЯ ВАХТА

ДОМЕНЩИКИ СПРАВЯТСЯ

Напряженно трудятся доменщики.

Правофланговым социалистического соревнования по итогам восьми дней января является коллектив, обслуживающий печь-гигант № 10. За счет умелого использования полезного объема агрегата доменщики этой печи, возглавляемые мастерами Петром Очковским, Иваном Лобай, Юрием Бушуевым и Федором Ткаченко, выдали с начала января свыше 1160 тонн металла дополнительно к заданию.

С большими достижениями идут навстречу знаменательной дате — 100-летию со дня рождения В. И. Ленина и доменщики пятой печи. За восемь январских дней они выплавляли более 600 тонн сверхпланового чугуна.

На передовиков держит равнение весь коллектив доменного цеха, и нет сомнения, что он сможет не только справиться с возникшими на его пути трудностями, но и перевыполнить задание этого месяца.

А. САШИН.

Опережая график

В конце минувшего года бригада сталевара 29-й мартеновской печи Владимира Пономарева участвовала, как известно, в выпуске завершающей плавки в счет 100 миллионов тонн стали.

А как работает передовой агрегат в новом году? В первой неделе января сталеплавильщики умножили свои трудовые достижения, они ежедневно дают сверхплановую сталь. За восемь дней на этой печи выплавлено дополнительно такое количество металла, из которого можно изготовить 170 тракторов.

Сталевары В. Пономарев, А. Ракицкий, В. Торин и В. Евстифеев поставили перед коллективом такую задачу: каждую плавку проводить с опережением графика, и бригады решают ее успешно. В январе длительность плавки на 29-й печи короче плановой почти на полчаса.

АКТИВНОСТЬ — ОСНОВА УСПЕХА

Подводя итоги рейда по выявлению и использованию резервов производства, обжимщики с удовлетворением отметили, что в целом рейд прошел довольно успешно.

В смотровые комиссии поступило 223 предложения. От внедрения принятых к реализации 160 предложений экономический эффект составит почти 68 тысяч рублей. Будут ликвидированы потери рабочего времени в размере 4300 человеко-дней в год. Кроме того, в период рейда ускорено внедрение ряда предложений по плану НОТ на участке наждачной зачистки металла, от реализации которых получен экономический эффект — 46,5 тысячи рублей.

Все рассмотренные и одобренные предложения приняты к исполнению в указанные сроки. Всем трудящимся цеха, принявшим участие в рейде по изысканию резервов повышения производительности труда, распоряжением по цеху объявлена благодарность.

Слесарь ремонтно-строительного участка С. Г. Горбунов предложил использовать при погруз-

ке сыпучих материалов шнековый погрузчик, при ремонте промышленных зданий подавать строительные материалы на высоту большой лебедкой, для поднятия и переноски тяжелых механизмов в гараже — использовать кранбалку. Всего им подано четыре предложения, направленные на сокращение ручного труда; все они реализованы в ходе смотра.

Слесарь И. П. Доманин обратил свое внимание на усиление узлов редуктора вертикальной клетки блюминга № 2, увеличение стойкости вкладышей подшипников клетки «1150» блюминга № 2, на необходимость реконструкции подвода смазки к подшипникам барабанов планетарных ножниц, принял участие в разработке ряда других технических усовершенствований. Поданные им предложения также реализованы в ходе смотра.

Очень много ценных предложений подал механик В. В. Голубенко. Реконструкция штанг кантователя стана «630», замена прямозубых шестерен в редукторе рольганга блюминга № 2 на косозубые, благодаря чему увеличит-

ся стойкость узла шестеренной клетки редуктора, реконструкция механизма передвижения моста крана № 5 на нагревательных колодцах блюминга № 2 — вот только те предложения механика, которые реализованы в ходе смотра.

Нет возможности перечислить всех отличившихся в рейде, и тем более перечислить их предложения. Смотр, позволивший обжимщикам вскрыть и начать использование многих из неиспользованных ранее резервов, прошел успешно.

Большую активность в ходе смотра проявили общественные организации — партийные, профсоюзные и комсомольские. Именно эти организации играли главную роль в проведении смотра. А инициатором добрых дел был секретарь партийного бюро В. И. Иванов. Он повседневно следил за ходом рейда, осуществлял систематический контроль за ним, что во многом способствовало активизации широких масс трудящихся на проведение смотра.

М. ЖГУЛЕВ, старший инженер по нормированию обжимного цеха.

РЕЗЕРВЫ ЭКОНОМИИ МЕТАЛЛА

Одним из основных технико-экономических показателей работы металлургического предприятия является расход стали на единицу товарного проката.

Величину эту называют обычно удельным расходом металла (стали). Ясно, что чем меньше удельный расход металла, тем больше товарного проката можно получить из одного и того же количества стали.

Снижение удельного расхода стали, то есть увеличение выхода годного проката снижает себестоимость продукции, увеличивает объем реализации и прибыль.

Расход стали на единицу проката строго нормируется и является суммарным показателем совершенства металлургического производства.

В 1967 году комбинату был установлен плазовый расход металла 1305 килограммов на одну тонну товарного проката, то есть в процессе прокатного производства при получении каждой тонны проката 305 килограммов стали идут в отход.

Из чего складываются отходы металла в процессе прокатного производства?

Во время нагрева слитков и заготовок в нагревательных колодцах и печах происходит окисление стали, часть стали переходит в окалину, и, таким образом, в дальнейшем производстве проката не участвует.

Количество стали, переходящей в окалину и сварочный шлак, во многом зависит от того, насколько

грамотно будут вести нагрев металла сварщики.

Если сварщик допустил оплавление слитков или заготовок, потери металла в окалину и сварочный шлак намного увеличиваются.

После прокатки слитков на обжимных станах от раскатов отрезается негодная для дальнейшей прокатки часть стали. Величины этой обрезки строго определены для каждого типа слитка тщательными исследованиями. От прокатчиков требуется только соблюдение установленных норм.

Весь брак, получаемый в прокатных цехах, — отходы в обрезь и любые другие потери металла на всех технологических этапах прокатного производства увеличивают расход стали.

С браком и со всеми потерями металла необходимо вести решительную борьбу, а величину обрезки всемерно сокращать до величин минимально возможных.

Для снижения расходов стали на производство проката у нас в стране производятся большие работы по замене спокойной стали полуспокойной и по расширению производства химически закупоренной стали.

Расширение производства полуспокойной стали зависит от потребителей проката.

Преимущества производства полуспокойной и химически закупоренной стали состоят в том, что величина нормируемой обрезки при прокатке этих сталей на обжимных станах ниже, чем при прокатке спокойной стали на 7—10 процентов.

(Продолжение на 3-й стр.)