

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

№ 91 (6983)
Газета выходит с 5 мая 1935 года

ЧЕТВЕРГ, 4 августа 1983 года
Цена 2 коп.

СОРЕВНОВАНИЕ ДЕНЬ ЗА ДНЕМ

Общекombинатский штаб социалистического соревнования сообщает
По итогам минувшей недели победителями признаны коллективы:

аглоцеха № 1, листопркатных цехов № 4 и 6; цеха ремонта металлургических печей № 2 (на ремонте трех групп нагревательных колодцев сэкономлено 15 часов, выбрано и вновь использовано в кладке 15 тонн годных огнеупоров); цеха ремонта металлургического оборудования № 1; электроремонтного цеха (план выполнен на 102,6 процента); цеха эмалированной посуды (дополнительно произведено продукции на 14,9 тысячи рублей); цеха пути (план ремонта путей перевыполнен на 2 процента).

Среди коллективов агрегатов победителями признаны коллективы мартеновской печи № 1, станова 300 № 2 и 5-клетового.

ЗАДАЧА ДНЯ — ЧЕТКИЙ РИТМ РАБОТЫ КАЖДОГО!

КОЛЛЕКТИВ комбината закончил минувший месяц с перевыполнением плана по всем основным показателям.

Дополнительно получено 21700 тонн готовой руды и произведено 2600 тонн агломерата. Доменщики выплавляли сверх плана 155 тонн чугуна, а сталеплавильщики превысили задание по производству металла на 1154 тонны. Сверх плана произведено 1114 тонн проката.

Перевыполнены плановые задания по про-

ПО ВСЕМУ ЦИКЛУ

изводству валовой продукции и по реализации готовой продукции.

Не выполнен план по выжигу кокса. Отставание составило 10 тысяч тонн.

План по производительности труда успешно выполнен.

Таким образом, за семь месяцев перевыполнены задания по всем основным технико-экономическим показателям. Сверх плана с начала года получено 115 тысяч тонн готовой руды и 24 500 тонн агломерата. Коллектив доменного цеха имеет за семь месяцев на сверхплановом счету 3284 тонны чугуна, сталеплавильщики — 9100 тонн металла, прокатчики — 14 тысяч тонн. Перевыполнены плановые задания по производительности труда, реализации продукции и производству валовой продукции. Недовыполнение плана производства кокса достигло с начала года 48 тысяч тонн.

Л. ПОЛЯКОВ.

ВЕСТИ ИЗ ЦЕХОВ

Облегчая труд

Большие задачи стоят перед коллективом цеха механизации в третьем году одиннадцатой пятилетки. И важнейшая из них — сокращение доли ручного труда за счет планомерного и своевременного ввода в строй всевозможных автоматических и механических устройств.

Коллектив цеха прекрасно понимает необходимость стабильности и четкости своей работы, качественно исполнения изготовленной у нас продукции. Широко развернуто социалистическое соревнование между участками, звеньями и отдельными рабочими. Неоднократно наш коллектив занимал первое место в своей группе в общекombинатском социалистическом соревновании.

Сейчас в плане нашей работы — сборка пневмогрейфера для механизации горных работ в доменном цехе, правильной машины для четвертого листопркатного цеха, целого ряда робототехнических комплексов для кузнечно-прессового цеха, производства товаров народного потребления и других подразделений комбината.

После введения в строй пневмогрейфера в доменном цехе выпускные желоба чугуна будут готовиться с его помощью. Сборку пневмогрейфера ведет звено И. Г. Асташева, победителя соцсоревнования в честь Дня металлурга. Работает звено ритмично, выполняя сменные нормы на 110 процентов.

Хорошо работает звено Б. А. Зверева, фрезеровщик Ю. Н. Перешейн, то-

карь В. В. Тимофеев, слесарь Р. Р. Шарафутдинов.

С. КОПАНЕВ,

заместитель председателя цехкома профсоюза цеха механизации.

Преодолевая трудности

С пуском в эксплуатацию нового листопркатного цеха № 8 коллектив пятиклетового стана третьего листопркатного пережил период омоложения рабочих кадров. Это был нелегкий период для известного своей производительной работой коллектива.

Опытные вальцовщики ушли в новый цех, а новички, вставшие к клетям вместо них, не всегда могли справиться с ритмом работы агрегата.

И в последние два с половиной года престиж постоянного победителя соревнования среди агрегатов комбината был утерян. На протяжении всего этого времени стабильно работала лишь одна бригада — бригада № 4, которой руководят мастер Б. А. Катаев и старший вальцовщик Р. Г. Исмагилов. Она не только постоянно держала производство на уровне планового, но и значительно перекрывала свое задание.

С начала нынешнего года бригады стали работать устойчивее. Они вновь стали часто появляться в списке победителей общекombинатского соревнования. Теперь уже свои успехи молодые вальцовщики по праву делят с более опытными.

В июле бригады пятиклетового стана прокатали дополнительно к плановому заданию более двух тысяч тонн металла. Наибольший вклад в сверхплановый счет стана внес коллектив третьей бригады. Обязанности старшего

вальцовщика здесь сейчас исполняет А. И. Зинин.

К. САВИНКОВ,
председатель комитета профсоюза ЛПЦ № 3.

Сверх плана

Успешно начал второе полугодие третьего года пятилетки коллектив листопркатного цеха № 7. В последние три недели июля коллектив выходя победителем общекombинатского соревнования в своей группе. Стабильно выдают сверхплановые гнутые профили бригады всех прокатных станков. У контролеров ОТК нет претензий и к качеству выпускаемой продукции.

На стане 1—4 наиболее высокие результаты у бригады старшего вальцовщика Р. Х. Файзуллина. В среднем за неделю она выдает дополнительно по 50—60 тонн продукции.

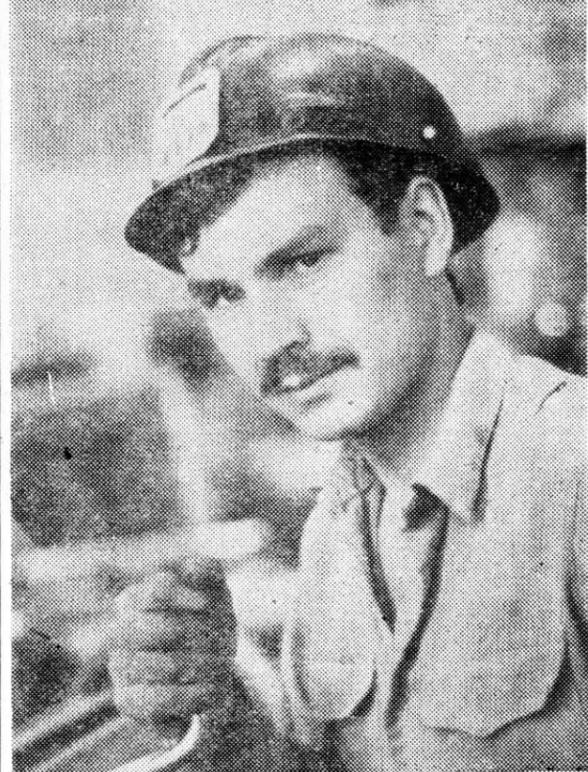
На стане 2—8 лучше других работает бригада старшего вальцовщика В. И. Журо. Только за одну семидневку с 18 по 24 июля она записала на свой сверхплановый счет 105 тонн проката.

Первенство в соревновании бригад стана 1—5 держит коллектив, которым руководит старший вальцовщик Г. Ф. Гаврилов. На ее счету уже более трехсот тонн профилированного металла сверх задания.

Хорошо работает на стане 0,5—2,5 бригада старшего вальцовщика Ю. Н. Докудовского. Каждую неделю этот коллектив увеличивает счет своей сверхплановой продукции на 40—50 тонн.

Р. ВАЛЕЕВ,
начальник БОТиЗ ЛПЦ № 7.

НА ПРАВОМ ФЛАНГЕ ПЯТИЛЕТКИ



Коллектив первого цеха ремонта металлургического оборудования проводит большие работы по профилактике и ремонту агрегатов в цехах комбината. Выполняя заказы и графики ремонтов быстро и качественно, труженики цеха создают благоприятные условия для работы смежников.

В этом коллективе в числе передовиков производства называют токаря Геннадия Кожвникова, которого видите на этом снимке. Молодой специалист, ударник коммунистического труда, Геннадий ежемесячно перевыполняет нормы на 30—35 процентов. В коллективе он известен и как организатор спортивной работы. Коммунисты цеха приняли Геннадия кандидатом в члены КПСС.

Фото Н. Нестеренко.

В Первомайском рудоуправлении погашение бортов карьера вели под углом 35 градусов, а угол откоса уступа составлял 45 градусов. При существующей разработке (бурении и взрывании) угол откоса в 60 градусов создать было невозможно. При массовых взрывах трещины распространялись в глубь массива, что ослабляло устойчивость бортов карьера.

Совместно с Криворожским горнорудным институтом проводились работы по погашению уступов с применением контурных скважин. Контурные скважины бурили по проектному контуру уступа под углом 60 градусов к гори-

НОВОЕ НА ПРЕДПРИЯТИЯХ СТРАНЫ

зонт. Угол откоса уступа составлял также 60 градусов. За пределами линии контурных скважин нарушения массива не происходило.

В результате проведенных работ угол погашения бортов карьера увеличили до 47 градусов и укрепили постоянный борт карьера. Это позволит без производства дополнительных работ добыть за XI пятилетку 300 тыс. кубических метров руды.

На Новолипецком металлургическом заводе шихто-

вые материалы доставляют на приемное устройство доменной печи № 6 в железнодорожных вагонах. Вместе с шихтовыми материалами попадают в приемные бункеры обрезки металлоконструкций, лом и другие предметы. Из приемных бункеров вместе с шихтой они попадают на конвейерный тракт. Эти инородные предметы могут вызвать завалы течек конвейеров, порывы конвейерной ленты, завалы конвейеров.

В 1981 году была введена в действие система, ис-

ключающая попадание инородных предметов в приемные бункеры шихтоподачи.

Чувствительным органом является заслонка, установленная в течках конвейеров П-1 и П-2. Инородные предметы воздействуют на заслонку, которая связана с конечным выключателем, отключающим конвейеры П-1, П-2 и весь дальнейший тракт конвейеров. После устранения причин, вызвавших остановку, конвейеры включают.

Внедрение этого комплекса позволило исклю-

чить аварии в конвейерном тракте загрузки печи, что позволило увеличить производительность печи.

На Ждановском металлургическом заводе имени Ильича действует система автоматического управления насосными станциями и маслоподвалами. Разработанная система охватывает автоматическим управлением семь маслоподвалов, пять гидроаккумуляторных маслонасосных станций, обслуживающих два непрерывных травильных агрегата, агрегаты комбинированной резки и листа и нормализации.

На Челябинском трубо-

прокатном заводе сооружена и введена в действие установка для сжигания масломульсионных стоков трубопрокатных и механических цехов, которые раньше сбрасывали в шлакоотвал. Стоки сжигают в циклонной печи, где поддерживается температура 1100 °С в результате сгорания природного газа. Образующиеся при сжигании дымовые газы очищают в электрофильтре и сбрасывают в атмосферу. С внедрением установки прекращено загрязнение окружающей среды масломульсионными стоками.

Обзор подготовлен инженерами ОНТИ.