Пролетарии всех стран, соединяйтесь!

Магнитогорский МЕТАЛЛ

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

№ 151 (4120) Год издания 26-й | СРЕДА, 22 декабря 1965 года | Цена 1 коп.

Огненной рекой

Хороших трудовых успехов добиваются на вахте в честь XXIII съезда партии доменщики комбината. Огненной рекой идет их сверхплановый чугун в копилку предсъездовских подарков. За 19 дней последнего месяца семилетки коллектив коммунистического труда выдал дополнительно к заданию 4466 тонн чугуна. В авангарде соревнующихся идут бригады доменщиков печи-гиганта № 9. Анатолий Баранов, Виктор Волков, Федор Ткаченко и Виктор Родиков — мастера этого агрегата, умело применяя передовые методы технологии, по-хозяйски используя оборудование, с начала месяца выдали около 2.121 тонны сверхпланового металла. При этом они добились значительной экономии кокса. На каждой тонне выплавленного чугуна они сберегают до 20 килограммов ценного топлива.

Более 700 тонн дополнительного чугуна с начала месяца и у коллективов 8-й и 7-й доменных печей.

В цехах комбината

ТРЕТИЙ МАРТЕНОВСКИЙ

Отличных производственных показателей в честь XXIII съезда КПСС добился коллектив третьего мартеновского цеха. С начала декабря здесь выплавлено более одиннадцати тысяч тонн сверхпланового металла. Такого уровня производства сталевары этого цеха еще не достигали ни в одном из месяцев нынешнего года.

Трудовые будни коллектива характеризуются тем, что на всех агрегатах металл плавится скоростным методом. Особенно показательны в этом отношении результаты работы сталеплавильщиков, обслуживающих большегрузные печи. Тяжеловесные плавки здесь выдаются в среднем на восемь минут раньше, чем предусмотрено графиком.

ВТОРАЯ АГЛОФАБРИКА

Высоким производственным ритмом ознаменовали декабрь трудящиеся второй аглофабрики. Только с начала месяца они выдали на четыре тысячи тонн агломерата больше, чем предусматривалось заданием.

По-ударному трудится на предсъездовской вахте коллектив первой бригады этой фабрики под руководством начальника смены Виктора Васильевича Рычкова и мастера Александра Петровича Крайнова. Они записали на свой сверхплановый счет 1000 тонн качественного агломерата.

В авангарде соревнующихся идут старший агломератчик Василий Иванович Марченко и старший дозировщик Анвар Мухамадеев.

Лучших результатов по экономии кокса в ноябре добился коллектив восьмой доменной печи.

НА СНИМКЕ: мастер Петр Маркович Очковский (слева) и газовщик Геннадий Васильевич Горбунов наблюдают за ходом печи.

Фото Н. Нестеренко

В обстановке единодушия

С большой активностью прошли выборы в народные судьи в нашем городе. Многие металлурги нашего комбината пришли на избирательные участки к началу голосования, чтобы выполнить свой гражданский долг перед тем, как заступить на трудовую вахту.

Избирательный участок № 43 расположился в просторном помещении школы № 51. Одними из первых здесь голосовали супруги Романовы. Они работают в обжимном цехе. Валентина Ивановна — оператор адъюстажа, Анатолий Николаевич — слесарь того же цеха.

— День выборов народных судей мы встретили успехами в труде, — сказали они.

На избирательном участке № 122 в народные судьи баллотировался опытный юрист Василий Протасович Иванов.

— Это справедливый народный судья, — сказал мастер копрового цеха Владимир Биткеев, один из первых опустивший в урну свой избирательный бюллетень. — Я с радостью отдаю свой голос за достойного кандидата.

После голосования были подведены итоги выборов. Они еще раз подчеркивают высокую политическую сознательность магнитогорцев. За выставленных кандидатов в народные судьи проголосовало 99,6 процента от общего количества избирателей, принявших участие в голосовании.

Наш фотокорреспондент Н. Нестеренко побывал на 124-м избирательном участке Левобережного района и запечатлел момент голосования, когда опускали бюллетени в урну лаборант школы № 21 Галина Глумакова, оператор правобережной базы продторга Лилия Кравченко, начальник прокатного отделения цеха ленты холодного проката калибровочного завода Константин Иванович Глумаков.

ПО РОДНОЙ СТРАНЕ

ПРЕДСЪЕЗДОВСКАЯ ВАХТА

СТАЛЕВАРЫ КУЗНЕЦКОГО МЕТАЛЛУРГИЧЕСКОГО КОМБИНАТА ВЫШЛИ НА ФИНИШ СЕМИЛЕТКИ. ПРОИЗВОДСТВО СТАЛИ ВОЗРОСЛО НА ШЕСТНАДЦАТЬ ПРОЦЕНТОВ. РЕКОРДНОЙ ВЫРАБОТКИ НА ПРЕДПРИЯТИИ ДОБИЛСЯ КОЛЛЕКТИВ КОММУНИСТИЧЕСКОГО ТРУДА ВТОРОЙ МАРТЕНОВСКОЙ ПЕЧИ, НА КОТОРОЙ РАБОТАЮТ СТАЛЕВАРЫ ШАБАЛОВ, КУЗНЕЦОВ, СКУРЯТИН И КОСТИН. ОНИ СВАРИЛИ ДОПОЛНИТЕЛЬНО К ЗАДАНИЮ ПЯТЬДЕСЯТ ТЫСЯЧ ТОНН СТАЛИ.

Эх, дубинушка, ухнем!

Еще в первом квартале в фасонно-чугунолитейном цехе приступили к изготовлению для доменщиков шлаковых чаш емкостью 16 кубических метров. Много пришлось поработать технологам, чтобы разработать технологию подготовки формовки, изготовить оснастку; продумать и рассчитать нагрузку, требуемую для выемки болванки из-под залитой чаши.

Но все-таки первая чаша получилась по пословице: «Первый блин комом». Разработанная технология выемки болванок двумя кранами практически оказалась неосуществимой; их грузоподъемность была недостаточной. Но нельзя же было из-за этого прекратить производство чаш. К решению вопроса подключились работники управления главного механика. Его начальник Н. С. Резизов предложил использовать мощные домкраты, приспособив для этого траверзу. Проведенное в конце марта испытание предложенного приспособления дало положительные результаты: выемка болванок из залитой чаши была осуществлена. Рады были не только авторы, но и рабочие участка крупного литья. Но недолго продлилась их радость: новый метод требовал максимальных мускульных усилий. Чтобы поднять болванку на 5 сантиметров, приходится 15—20 минут качать рукоятку домкрата. Одному человеку не под силу выдержать такую нагрузку, да и времени уходит немало. Пришлось вспомнить старинную песню «Эх, дубинушка, ухнем!» слесарю, формовщику, выбивщику, начальнику участка, начальнику смены — всем высококвалифицированным рабочим участка.

Тогда главный механик предложил механизировать подрыв. С этой целью было завезено специальное оборудование, новые домкраты. Но песня по-прежнему звучала под пролетами цеха.

Тщательно и долго рабочие отделов механооборудования и электрослужбы цеха готовили приспособление. При испытании трубы подводки масла не выдержали давления, лопнули. Рабочих участка поддержало обещание начальника цеха К. Визгалова, что пока они зальют 3—5 чаш, приспособление будет работать. Однако слова остались словами. Ни начальник цеха, ни его помощник по оборудованию т. Абросимов, ни механик цеха т. Чуприков не проявили ни инициативы, ни желания, чтобы приспособление было доведено, как говорится, до ума. Уже отлито 60 чаш, а механический подрыв на участке крупного литья по-прежнему остается «узким местом».

Пора руководителям цеха подумать серьезно над условиями труда на этом участке, как быстрее избавить рабочих от тяжелого физического и излишнего труда и чтобы «Эх, ухнем!» звучало только в коллективе художественной самодеятельности.

И. СИНИЦКИХ, мастер участка крупного литья фасонно-чугунолитейного цеха.

Прокат и математика

Сибирские и украинские математики в содружестве с отраслевыми институтами разработали методику расчета оптимальной загрузки прокатных станов страны. Эти расчеты позволяют значительно увеличить производство проката, что равносильно вводу нескольких новых станов.

При планировании загрузки этих мощных агрегатов необходимо учитывать большое число факторов: потребность народного хозяйства в различных видах листового и сортового проката, рельсах, проволоке и трубах, зависимость производительности станов от их специализации, вопросы транспортировки сырья и продукции. Применявшиеся до последнего времени методы расчета не позволяли в полной мере учитывать все это и, следовательно, добиваться наивыгоднейшей загрузки.

Использование современных математических методов и быстродействующих электронно-вычислительных машин позволило преодолеть трудности, составить математическую модель расчета оптимальной загрузки оборудования.

В результате доказана возможность повышения общей производительности станов только за счет более рационального распределения заказов более чем на пять процентов. Сейчас ряд специализированных институтов приступил к реализации предложений ученых.

ТАСС.