

Магнитогорский МЕТАЛЛ

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

№ 88 (6368)

Газета выходит с 5 мая 1935 года

ЧЕТВЕРГ, 2 августа 1979 года

Цена 2 коп.

СОРЕВНОВАНИЕ ДЕНЬ
ЗА
ДНЕМ

По итогам прошедшей недели победителями признаны коллективы:

аглоцеха № 2 (дополнительно к плану произведено 3982 тонны агломерата); мартеновского цеха № 1 (сверх плана выплавлено 2720 тонн стали); листопрокатного цеха № 4 (отгружено дополнительно к плану 2700 тонн готовой продукции); листопрокатного цеха № 2 (задание по отгрузке готовой продукции перевыполнено на 4120 тонн); цеха ремонта металлургических печей № 1 (на

ремонте трех сталеплавильных агрегатов сэкономлено 18 пече-часов); ЦРМО № 2 (график ремонтов выполнен на 102,1 процента); электро-ремонтного куста мартеновских и прокатных цехов (на ремонте прокатных станов сэкономлено 39 часов); цеха металлоизделий (план по посуде выполнен на 109 процентов).

Среди коллективов агрегатов победителями признаны коллективы доменной печи № 8, мартеновских печей № 13, 14, 28, слябинга и трехклетового стана.

Один из передовиков соревнования коллектива пятого листопрокатного цеха бригадир отгрузки металла профорг бригады Виктор Анатольевич ХАЛЕЦКИЙ.

Фото Н. Нестеренко.

ПОЛНЫМ ходом продолжается заготовка травы для Молочно-овощного совхоза. Четко и организованно заготавливают корма коллективы кислородно-компрессорного производства, ремонтно-строительного цеха, листопрокатного цеха № 7. Они выполнили свои задания на 50 и более процентов. Отлично трудятся и косари цеха водоснабжения.

— Умело организовали эту работу бригады цеха В. Шербаков и С. Шибаршов, — говорит заместитель начальника цеха водоснабжения Г. Грищенко, — благодаря их усилиям коллектив уже более чем на две трети выполнил свое задание.

МЕТАЛЛУРГИ —

СЕЛУ

ЗАБОТЛИВЫЕ ШЕФЫ

Хорошие темпы и у косарей цеха подвижного состава, цеха электросетей, электроремонтного цеха и других подразделений комбината. К 31 июля на приемные пункты совхоза сдано более 2000 тонн зеленой массы.

— Но есть и недоработки в организации этой кампании, — говорит исполняющий обязанности заместителя директора комбината Б. И. Буйвид, — коллективы обжимного цеха № 1, проволочно-штрипового цеха, листопрокатного цеха № 4, цеха вентиляции и заводоуправления к 30 июля не сдали ни одной тонны травы. Ответственным этих коллективов необходимо срочно исправлять создавшееся положение.

Хороших результатов добились трудящиеся комбината и на полях совхоза «Приуральский». Верхнеуральского района. Прополото уже более половины площади овощных культур.

Здесь отличились рабочие железнодорожного транспорта. Примером в труде были инструментальщики цеха горного транспорта Т. Кириянова, табельщица локомотивного цеха Н. Нетесанная, нормировщица цеха пути Л. Кудюрова, старший экономист планового отдела Е. Караваева. Продолжают успешно трудиться на полях и трудящиеся горно-обогатительного производства, работники управления коммунального хозяйства и другие. Вторичная прополка близится к завершению.

Г. ЯКОВЛЕВ.

Юбилейную вахту —
до конца года!

Работать без отстающих, ритмично, высокопроизводительно

ВЕСТИ ИЗ ЦЕХОВ

Юбилею цеха — ударный труд

В сентябре текущего года наш коллектив будет отмечать большое и радостное событие — 40-летний юбилей и выплавку 100-миллионной тонны стали со дня пуска цеха. Сейчас ведется большая подготовка по достойной встрече этих знаменательных событий.

Организовано социалистическое соревнование под девизом «40-летнему юбилею цеха и выплавке 100-миллионной тонны стали — семь недель ударного труда!». Решено за это время выплавить сверх задания 1000 тонн стали, заказы выполнять не ниже чем на 99,4 процента, уменьшить выход брака и сократить потери металла. Разработаны условия соревнования, по которым подведение итогов проводится еженедельно. Коллективу, который выйдет победителем наибольшее количество раз, будет предо-

ставлено почетное право варить юбилейную плавку. В красном уголке готовится выставка, рассказывающая о 40-летней истории цеха, будут организованы встречи ветеранов нашего коллектива с молодежью, пройдут декады культуры и ударного труда.

А. ДЮКАРЕВ,
председатель комитета профсоюза мартеновского цеха № 3.

Лидеры

Во втором агломерационном цехе первый претендент на победу во внутрицеховом социалистическом соревновании по итогам июля — коллектив бригады № 2, где начальник смены А. А. Попов.

Этот коллектив к 1 августа перешел месячное задание на 2439 тонн агломерата, причем на протяжении всего месяца вторая бригада выдавала доменное сырье с качеством, соответствующим технологическим инструкциям. Много сил отдали успешному выполнению и перевыполнению плановых заданий июля агломератчики Г. А. Васюков и В. И. Соболев, дозировщик

шихты В. К. Ильин. Активно помогал начальнику смены в организации успешной работы профорг бригады А. М. Вечканов.

А. КОТОВ,
и. о. председателя цехового комитета профсоюза агломерационного цеха № 2.

Вопреки трудностям

Коллектив второго копрового цеха работал на протяжении всего июля в сложных условиях. Сказались и жаркая погода, и недостаточное снабжение металлическим ломом. Однако производственные коллективы цеха в большинстве своем успешно преодолевали трудности.

Так, вторая бригада южного участка, руководителем которой начальник смены С. П. Спиринов и бригадир А. В. Ефимов, задание 28 дней месяца выполнила на 101,5 процента, отгрузив мартеновцам сверх плана 433 тонны разделанного лома.

Л. СИТКИНА,
и. о. экономиста второго копрового цеха.



◆ ПЕРЕДОВОЙ
ОПЫТ — ВСЕМ!

Снискавшие всеобщее признание

Мартеновская печь № 35 была реконструирована в двухвальный сталеплавильный агрегат в декабре 1973 года, когда на комбинате уже действовали четыре двухвальных агрегата. Коллектив печи, используя опыт работы других коллективов двухвальных печей, успешно освоил новый технологический процесс выплавки стали и сейчас ежегодно добивается наилучших производственных результатов не только среди коллективов двухвальных печей нашего комбината, но и во Всесоюзном соревновании. Коллектив 35-го агрегата — инициатор Всесоюзного соревнования за досрочную выплавку одного миллиона тонн стали каждым из соревнующихся коллективов. За достижение высоких производственных показателей коллективу 35-го агрегата присвоено звание «Коллектив коммунистического труда», а в 1975 году присуждена Государственная премия СССР. Участвуя во Всесоюзном соревновании, коллектив печи № 35 обменивается делегациями с другими заводами. Много цен-

(Окончание на 3-й стр.)

У МЕТАЛЛУРГОВ СТРАНЫ

На Северном ГОКе Кривого Рога для очистки железнодорожных путей и весов от окатышей на станции Погрузочная предложено использовать снегоуборочную машину СМ-2А, предварительно заменив резиновый ленточный козырек стальным тросом (для улучшения очистки транспортера головной машины от пыли, концентрата, окатышей), усилив задерживающий козырек на концевом полувагоне и транспортер.

На Новокриворожском ГОКе предложена схема для автоматического поддержания заданной температуры в прокаточных печах аглолаборатории. Схема состоит из термосигнализатора типа ТС-100, промежуточного реле типа РБ (МКЦ-48). При включении схемы на катушку реле РБ подается напряжение, нормально открытый контакт замыкается, и печь включается. При достижении заданной температуры нормально закрытый контакт термосигнализатора размыкается и отключает реле РБ, которое в свою очередь отключает печь. Внедрение предложения сокращает расход электроэнергии и стабилизирует процесс сушки шихтовых материалов.

На Новокриворожском ГОКе при разгрузке агломерационной машины на челноковых питателях шихты из-за высоких температур часто выходят из строя редукторы и электродвигатели. Предложено привод ленты челнокового питателя шихты перенести из зоны температур в хвостовую часть питателя. Внедрение предложения позволило увеличить срок службы привода ленты питателя с 2 до 10 месяцев и получить экономический эффект около 3,2 тыс. рублей в год.

На Косогорском металлургическом заводе разработан план научной организации труда (НОТ) на коповом участке, основными мероприятиями которого являются: порядок складирования металлолома по видам; уплотнение рабочего дня; материальное стимулирование за расширение зоны обслуживания.

Внедрение мероприятий плана НОТ позволило увеличить производительность труда на 0,4 процента и получить экономический эффект свыше 2 тысяч рублей в год.

На металлургическом заводе «Запорожсталь» в мартеновском цехе при ремон-

тах мартеновских и двухвальных печей сокращены затраты за счет механизации труда при ремонте охлаждаемых экранов в вертикальных печах, разделке кладки в «козлов» в рабочем пространстве, монтаже и демонтаже балок опалубки главного свода. При выполнении ремонта используют системы транспортеров для подачи кирпича, механизированы перевозка огнеупоров, выгрузка их из вагонов и уборка отработанного кирпича из рабочего пространства.

На Северном ГОКе (г. Кривой Рог) применили специальную установку для обслуживания автомашин БелАЗ-549Б в карьерных условиях. Подача топлива и масел в баки автомобиля производят в карьере, для чего в специальных емкостях поддерживается избыточное давление, создаваемое от ресивера установки. Одновременно с заправкой автомашин БелАЗ-549Б водители производят производственные работы. Внедрение предложения позволило сократить холостые пробеги автомобилей и связанные с ними эксплуатационные расходы. Экономический эффект составил 60,33 тыс. рублей в год.

На Ждановском металлургическом заводе имени Ильича взамен цилиндрической внедрена новая выкатная профилировка горизонтальных валков слябинга «1150». В результате опробования новой профилировки валков в промышленных условиях установлено, что в начале их кампании слябы шириной 1380 мм и более имеют утолщение у кромок в пределах 4—6 мм; после прокатки 210 тыс. тонн металла поперечная разнотолщинность слябов не превышает 3 мм; неравномерность износа верхнего валка после прокатки 464 тыс. тонн металла составляет около 10 мм, что в 1,5—2 раза меньше, чем при прокатке в цилиндрических валках; неравномерность износа нижнего валка после прокатки 300 тыс. тонн металла находится в пределах 2—4 мм.

Внедрение новой профилировки горизонтальных валков слябинга позволяет увеличить продолжительность их кампании, повысить точность прокатки и обеспечить экономно металл.

Обзор подготовлен сотрудниками отдела научно-технической информации комбината.