

Магнитогорский МЕТАЛЛ

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

№ 81 (6666)
Газета выходит с 5 мая 1935 года

СУББОТА, 11 июля 1981 года
Цена 2 коп.

Готовность номер один

Летние месяцы по традиции стали горячей порой для ремонтников управления трамвая. С пятнадцатого июля начнется очередной ремонт трамвайного полотна по улицам Жданова и Октябрьской. Задача у ремонтников не простая. Предстоит заменить за 45 дней 5,6 километра рельсов. Ремонт будет проходить в несколько этапов. Сначала нужно демонтировать старое полотно, убрать гравий, насыпать новый, сделать балансировку, потом укладывать рельсы на бетонном основании.

На сегодняшний день почти все готово к ремонту. На место складирования завезены тысячи кубометров щебня и тысячи метров собранного полотна. Ударно трудится на сборке трамвайного полотна бригада монтеров пути под руководством М. И. Боярченко. Этот коллектив перевыполняет сменные нормы на 20—30 процентов. Кроме трамвайщиков, на ремонте будут задействованы многие другие организации. Это строительное управление № 6 Уралчерметремонта, управление капитального строительства комбината, ПАТО № 1 и другие.

А. ВИНУКОВ.



Шире размах соревнования!

ДНЮ МЕТАЛЛУРГА — ДОСТОЙНУЮ ВСТРЕЧУ!

Имя Валерия Михайловича Дятлова хорошо известно труженикам третьего обжимного цеха. За многие годы работы в этом цехе Валерий Михайлович в совершенстве освоил сложную профессию нагревальщика металла, и сейчас его умение помогает коллективу бригады успешно справляться с выполнением заданий и повышенных социальных обязательств, принятых в честь 50-летия комбината.

Кавалер ордена Трудовой Славы III степени, коммунист В. М. Дятлов выдвинут кандидатом на соискание премии имени 50-летия ММК.

На снимке: старший нагревальщик металла Валерий Михайлович ДЯТЛОВ.

ВНИМАНИЕ: КОНКУРС НОВАТОРОВ

В целях дальнейшего развития творческой инициативы рабочих, инженерно-технических работников и служащих администрации, партийный, профсоюзный комитеты и совет ВОИР комбината проводят конкурс на лучшее рационализаторское предложение и изобретение по экономии топлива и электроэнергии.

Для организации проведения конкурса утверждена специальная комиссия, возглавляемая главным энергетиком комбината С. В. Муриядом. Лучшие конкурсные предложения будут представлены на Всесоюзный конкурс.

Для победителей конкурса установлены денежные премии. Участники его не лишаются права на получение авторского свидетельства и соответствующего вознаграждения за изобретения и рационализаторские предложения согласно действующим законам.

К. ИГОРЕВ.

Идет отгрузка
готовой
продукции

Хорошо

Очень тревожное положение, судя по сводкам, сложилось на комбинате с отгрузкой готовой продукции. Коллектив адьюстажа второго листопрокатного цеха пока что отправляет металл без задержек и даже с перевыполнением плана на 1030 тонн.

Но о том, насколько неритмично заставляют нас работать железнодорожники, говорит хотя бы такая цифра: два дня назад тоннаж сверхплановых отправок был вдвое больше. 9 июля к концу второй смены под погрузку не было подано ни одного вагона парка МПС. А по графику мы должны были загрузить к этому времени 13 вагонов.

При таких условиях труда можно без преувеличения сказать, что успеха коллектив адьюстажа добился только благодаря самоотверженности в работе всех, кто занят на отгрузке. Особенно хорошо трудится бригада Н. И. Волошина, в которой отличаются машинисты кранов П. С. Раковчук и А. И. Петренко, а также штабелеровщик А. С. Вербицкий.

Н. ПУДОВ,
старший мастер
ЛПЦ № 2.

В оптимальном режиме

По итогам первой недели июля победителем в своей группе соревнующихся за достойную встречу золотого юбилея комбината был признан коллектив паровозодуговой электростанции, который перевыполнил план по производству электроэнергии на 1,7 процента. Ритмично работал здесь в первой десятидневке коллектив котельного участка.

Что позволяет участку трудиться ровно? Безупречная работа оборудования и, конечно же, высокий профессиональный уровень обслуживающего персонала.

Во второй бригаде работают машинисты котлов с солидным производственным опытом. Стаж машинистов — самое малое пять лет. А некоторые ветера-

ны электростанции имеют за плечами практику, исчисляемую десятилетиями. Классным специалистом своего дела стал В. И. Янченко. Хорошую память о себе оставит на производстве Г. И. Винтфельд, которому осталось до пенсии чуть больше года. Во многом благодаря его опыту и умению передать свои знания другим в коллективе сложился дух взаимовыручки (каждый машинист может успешно трудиться на всех типах котлов и заменить, в случае необходимости, товарища), а оборудование на участке работает в наиболее экономичном режиме.

Х. ГАЙНУЛЛИН,
старший машинист
котельного участка
ПВЭС.



ОПЕРАЦИЯ „ВОЗДУХ“

Предписания выполняются, но...

Время от времени региональная инспекция газоочистки обследует работу газоочистных сооружений аглоцеха № 1. В ходе обследования выявляются недостатки, и по представлению инспекции цех разрабатывает план организационно-технических мероприятий по их устранению с указанием конкретных сроков. Так, в 1980 году региональной инспекцией было выдано предписание на проведение двадцати мероприятий по улучшению работы газоочистки. По приемному акту девятнадцать основных пунктов предписания выполнены и приняты в полном объеме. Как говорится, дело движется.

Но давайте взглянем на него с другой стороны.

На сегодняшний день по заказам сероулавливающего отделения изготовлено 368 тонн металлоконструкций газоочистки. Конструкциями завалены дворы, металл покрывает коррозия. Они могут выйти из строя раньше, чем будут установлены на месте.

Нет рабочей силы, нет техники, — оправдывается помощник начальника цеха по сероулавливающим установкам Л. А. Здобняков. — Подрядные бригады, что

проработали у нас три месяца, перевели в другие цехи. Средств у нас недостаточно, чтобы «поднять» установки до проектной мощности очисток.

Семнадцать лет верой и правдой работали насосные сероулавливающие установки. Об их существовании кое-кто начал уже забывать. Хватились, когда оборудование износилось физически и пришло в аварийное состояние. Рушатся дымопроводы, текут очистительные скрубберы. А в это же время новые металлоконструкции ржавеют под открытым небом.

В таком состоянии сероулавливающие установки работать эффективно не могут, но тем не менее они работали на день проверки, правда, с загрузкой на 30 процентов. Проектная мощность каждой установки позволяет очищать 200 тысяч кубических метров сернистых соединений, плановая — 162 тысячи. Но даже и с этой «льготной» задачей установки не справляются. Среднесуточная очистка составляет по всем сооружениям всего 150 тысяч кубометров, но и эта цифра довольно условна: газ, который числится очищенным и входит в эти кубометры, прямолично выходит сквозь разрушенные

трубопроводы в атмосферу...

Да, сероулавливающие установки выработали свои ресурсы и давно требуют коренной перестройки. Заплатами и мелкими ремонтами тут делу не помочь. Нужен кардинальный подход, и заниматься этим должны в первую очередь руководители цеха, в том числе помощник начальника по сероулавливающим установкам Л. А. Здобняков. От его организаторских способностей, личной инициативы зависит немало.

Этим вопросом мы занимаемся ежедневно, — заверяет секретарь парторганизации цеха Н. Е. Шумкин. — Постоянно даем заказы на первостепеннейшие блоки и детали газоочистки. Но выполнение заказов совершенно неудовлетворительно. Для наглядности можно привести такие цифры. С начала 1981 года управлению главного механика комбината были заказаны: 100 напорных дисков к центробежным насосам газоочистки (заказ № 318196), 50 кронштейнов крепления (заказ № 318271), 50 корпусов насосов (заказ № 318270), 40 соединительных фланцев (заказ № 318272), 2400 спиралей сопла (заказ № 318475). Но по сей день ни-

чего из заказанного еще не получили. Пользуемся изделиями, выполненными по заказам 1980 года. И то в очень незначительном количестве: этих изделий получили только около 30 процентов.

Кто же должен выполнять ваши заказы и контролировать их продвижение?

Выполнять должны разные цехи, но в основном — фасоннолитейщики. Заказами ведают Владимир Иванович Ермаков — начальник производственного отдела УГМ.

Наводим справку в УГМ. — Не в курсе дела, — отвечает Владимир Иванович. — Помню в прошлом году какие-то заказы выполняли. С этим вопросом вам лучше обратиться к Сергею Николаевичу Корытному — старшему инженеру по заказам газоочистных сооружений.

Да, действительно, такие заказы нами приняты. Но пока что выполняются плохо. Дело в том, что фасоннолитейный цех перегружен своими непосредственными работами, а он выполняет еще около 75 процентов механических заказов. Но, как бы там ни было, — заверяет Сергей Николаевич, — заказы для сероулавливающих устано-

вок будут продвигаться.

— Как?
— Сдвиги есть, хотя и небольшие. По заказам текущего года отгрузили уже 200 спиралей сопла, 300 — в стадии готовности, приступаем к выполнению других заказов...

Судя по ответам компетентных лиц, с заказами сероулавливающего отделения дела обстоят неважно. Между тем, оборудование «трещит по швам» и требует срочной замены для предотвращения усиливающегося с каждым месяцем сернистых выбросов в атмосферу. Сероулавливающее отделение сейчас является одним из крупнейших источников загрязнения воздушной среды. Посему и спрос с руководителей должен быть по всей строгости.

Рейдовая бригада: В. ЧЕРНОГЛАЗКИН, начальник технического бюро аглоцеха № 1; Г. БЫВАЛИН, заместитель начальника штаба «Комсомольского проектора», и. о. мастера цеха промышленной вентиляции; В. СТАНОВЕНКОВ, районный инженер-инспектор региональной очистки; В. СОТНИЧЕНКО, наш корреспондент.



Израдная доля комбинатского долга по отгрузке готовой продукции за первую декаду июля приходится на проволочный цех. Только за восемь дней коллектив отстал от плана на 1653 тонны.

Основная причина этого, как считает начальник цеха П. И. Шаравов, — отсутствие слаженности в работе между отделением отгрузки и железнодорожниками. В целом перепростоив вагоны за десятидневку не было. И все же некорректированность привозила к тому, что в отдельных случаях вагоны простаивали на отгрузке сверх нормы.

Ненормальное положение сложилось в этом цехе с прокаткой. На двух станах из трех — отставание от плана. Так, на стане «300» № 2, коллектив которого только за два последних месяца прокатал 986 тонн сверхплановой продукции, нет сейчас ни одной бригады, укладывающейся в плановое задание.

На складе запас продукции перекрывает долг по отгрузке. Задача коллектива адьюстажа — в кратчайшие сроки наверстать отставание.

В. НИКОЛАЕВ.