ПРОЛЕТАРИИ ВСЕХ СТРАН, СОЕДИНЯЙТЕСЬ!

Магнитогорский МЕТАЛЛ

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

№ 10 (6137)
Газета выходит с 5 мая 1935 года

СУББОТА, 21 января 1978 года
Цена 2 коп.

Рекорды 1977 — норма работы в 1978 году!

Шахтеры Караганды выдали на-гора миллиард тонн угля

ПРИМИТЕ ЮБИЛЕЙНУЮ ТОННУ УГЛЯ!

Коллектив нашего комбината поддерживает тесные связи со многими предприятиями страны — горнорудными, угледобывающими. Ежедневно по стальным магистралям на комбинат поступают сотни вагонов с рудой, углем, металлоломом. Поставщики сырья обеспечивают бесперебойную работу нашего предприятия. Одним из таких поставщиков является коллектив объединения «Карагандауголь». Его продукция — коксующиеся угли. 18 января 1978 года коллектив объединения выдал на-гора миллиардную тонну угля. В телеграмме, адресованной коллективу нашего комбината, шахтеры Караганды пишут: «Дорогие товарищи! Вступая в третий год десятой пятилетки, коллектив шахтеров Караганды своим самоотверженным трудом вносит достойный вклад в решение задач, поставленных XXV съездом КПСС по обеспечению народного хозяйства страны высококачественным топливом. В ответ на Письмо ЦК КПСС, Совета Министров СССР, ВЦСПС и ЦК ВЛКСМ шахтеры Карагандинского бассейна приняли на себя высокие соцобязательства по досрочному выполнению заданий 1978 года. Одновременно с этим рады сообщить вам, что шахтерами Карагандинского бассейна одержана большая трудовая победа — выдана на-гора миллиардная тонна угля».

Далее в телеграмме говорится, что обеспечение металлургов Урала высококачественным углем для шахтеров Карагандинского угольного бассейна всегда было в центре внимания и что, посылая в адрес Магнитогорского металлургического комбината эшелон угля с юбилейной тонной, шахтеры Караганды выражают уверенность в том, что творческие связи этих двух коллективов станут еще шире и крепче, что совместными трудовыми усилиями они внесут достойный вклад в создание материально-технической базы коммунизма.

Успешно начал трудовую вахту третьего года десятой пятилетки коллектив стана «300» № 2 проволочно-штрипсового цеха. Работая под девизом «Рекорд 1977 года — норма работы в 1978 году», труженики стана стремятся выдавать продукцию строго по заказам и высокого качества.

В числе тех, кто успешно трудится, старший вальцовщик коммунист Александр Георгиевич Попков. Ударник коммунистического труда А. Г. Попков за многолетний и высокопроизводительный труд награжден орденом Трудового Красного Знамени.

НА СНИМКЕ: А. Г. ПОПКОВ.

Фото Н. Нестеренко.

ДИПЛОМЫ ПОЧЕТА — ПОБЕДИТЕЛЯМ

Коллективы цехов и производств в социалистическом соревновании за достойную встречу 60-летия Великой Октябрьской социалистической революции, за повышение эффективности производства и качества работы на протяжении всего юбилейного года настойчиво боролись за достижение высоких производственных показателей в труде. Многие коллективы многократно признавались победителями, и это свидетельствует о высоком уровне и ритмичности производства. Звание победителя в социалистическом соревновании при еженедельном подведении итогов большее число раз присваивалось коллективам: известняково-доломитового карьероуправления, доменного цеха, листопрокатных цехов № 1 и 5, цеха ремонта металлургических печей № 1, ПЭЭС, цеха ремонта металлургического оборудования № 1, локомотивного цеха железнодорожного транспорта и мебельного цеха. Отмечая достигнутые успехи в труде в 1977 году и неоднократную победу в социалистическом соревновании вышеперечисленных коллективов, управление и профсоюзный комитет постановили вручить на вечное хранение дипломы Почета победителей социалистического соревнования 1977 года коллективам цехов известняково - доломитового карьероуправления, доменного, листопрокатных № 1 и 5, цеха ремонта металлургических печей № 1, цеха ремонта металлургического оборудования № 1, паро-воздуходувной электростанции, локомотивного и мебельного цехов.

С. СУХОБОКОВ.

ПЛАН И ДОГОВОР

С первых недель января трудящиеся нашей страны организованно начали претворять в жизнь Государственный план экономического и социального развития СССР третьего года пятилетки. На ударную работу их вдохновляют материалы и решения декабрьского (1977 года) Пленума Центрального Комитета партии, Письмо ЦК КПСС, Совета Министров СССР, ВЦСПС и ЦК ВЛКСМ. Главная особенность развертывающегося социалистического соревнования миллионов — упор на эффективность и качество, стремление экономно расходовать ресурсы, лучше координировать совместные усилия предприятий-смежников и тем самым полнее удовлетворять потребности экономики.

Руководством к действию для коллективов всех отраслей народного хозяйства служит речь товарища Л. И. Брежнева на Пленуме ЦК КПСС. Когда план утвержден и принял силу закона, сказал он, остается только одна обязанность — его выполнять, причем с меньшими издержками и лучшими показателями. При оценке результатов работы надо строже учитывать, насколько полно реализованы задания по поставкам продукции в конкретной номенклатуре и в соответствии с хозяйственными договорами.

Повсеместно вступил с 1 января в действие порядок оценки работы: уровень поощрительных фондов предприятий за основные результаты хозяйственной деятельности, а также премии их руководителям и работникам материально-технического снабжения поставлены в прямую зависимость от того, насколько полно выполняются конкретные заказы потребителей, предусмотренные договорами. Этот порядок, соответствующий линии XXV съезда партии, будет способствовать укреплению дисциплины и организованности во всех звеньях.

Сейчас, в начальный период года, когда уточняются производственные связи, заключаются хозяйственные договоры, особенно велика ответственность плановых и снабженческих органов. Оперативно и расчетливо вести эту работу — значит способствовать бесперебойному ритму производства. Уже в основном скоординированы задания по выпуску продукции с планами ее распределения в министерствах угольной, станко-строительной и инструментальной промышленности. Успешно справляются с делом «Союзглавуголь», «Союзглавприбор», некоторые другие подразделения Госснаба СССР.

Однако не во всех отраслях организованно начали год. Одна из причин этого — нехватка проката. Ряд металлургических предприятий — Череповецкий, Макеевский и Криворожский заводы, Нижнетагильский и Карагандинский комбинаты не справились с заданиями истекшего года, задержали поставки по хозяйственным договорам. Немалая вина в этом Министерства черной металлургии СССР и «Союзглавметалла». В итоге запасы проката к началу января кое-где оказались ниже необходимого предела, а у других потребителей — превысили нормативы. Часть руководителей предприятий при поддержке своих министерств по-прежнему стремится получить больше ресурсов, чем требуется, поскольку нормы на сырье не всегда учитывают достижения научно-технического прогресса и передового опыта. Медленнее, чем в других отраслях, внедряется новый порядок оценки работы предприятий в Министерстве автомобильной промышленности.

Сбалансировать планы производства и снабжения на основе точного экономического расчета — первый шаг к повышению эффективности хозяйствования. Обеспечить его может лишь безупречное соблюдение каждым предприятием договорных обязательств. Многие коллективы накопили в этом деле хороший опыт. Московский завод автотракторного электрооборудования АТЭ-1, например, из года в год строго по графику посылает свои изделия во многие сотни адресов. Успех определяет не только ритмичность производства, но и прогрессивная система контроля за выполнением хозяйственных договоров. Каждый сотрудник заводского отдела сбыта руководствуется планом поставок и ведет по своей группе потребителей систематический учет его реализации.

(Окончание на 2-й стр.)

У МЕТАЛЛУРГОВ СТРАНЫ

Институтом «Уралмеханобр» совместно с Качканарским горно-обогатительным комбинатом исследован процесс дефлокуляции (размагничивания) магнитного продукта III стадии мокрой магнитной сепарации тонкоизмельченных качканарских титаномагнетитовых руд перед перечисткой концентрата с целью повышения его качества. В процессе исследований изучены условия дефлокуляции тонкоизмельченных продуктов и определено влияние на качество концентрата крупности материала и напряженности намагничивающего и размагничивающего полей.

Установлено, что применение дефлокуляции магнитного продукта позволяет сократить один прием магнитной перечистки с одновременным повышением содержания железа в концентрате в среднем на 0,5 процента. Экономический эффект от внедрения этой операции на обогатительной фабрике составит 400 тысяч рублей в год.

* * *

На Енакиевском металлургическом заводе совместно с Украинским научно-исследовательским институтом металлов исследованы температурные режимы перехода металла из пластического состояния в упругое, отвечающее началу его искривления.

Разработаны режимы регулируемого охлаждения уголков на стане «360», обеспечивающие получение проката в соответствии с требованиями стандартов по прямолинейности. Осуществлено частичное внедрение этой технологии на смонтированной в потоке стана опытной установке термической правки равнополочных уголков. Это позволило снизить величину искривления проката со 160 до 40—80 миллиметров на длине 7 метров, увеличить на 1,5 килограмма на тонну выход годного за счет сокращения отходов металла в окалину, повысить пропускную способность участка резки и получить экономический эффект около 22 тысяч рублей.

* * *

Базовая опытно-конструкторская изотопная лаборатория Минчермета УССР разработала опытный образец радиоизотопного толщиномера горячего проката (РТ-0650), испытанный на толстолистовом стане «3000» Днепропетровского металлургического завода имени Петровского. Прибор предназначен для измерения листа толщиной 6—50 миллиметров, шириной до 2800 миллиметров при температуре до 1200 градусов С и состоит из блоков источника и детектирования, смонтированных на сканирующем устройстве, щитов электроники и питания. В качестве источника излучения применен радиоактивный изотоп цезий-137 активностью 6,6 Ки, помещенный в стальной контейнер со свинцовой защитой и автоматическим перекрытием коллиматора. Абсолютная погрешность прибора не превышает 0,15 миллиметра, быстродействие — 1,5 секунды.

Толщиномер обеспечивает прокатку металла на минусовых допусках, точное выполнение режима обжатия и повышает качество прокатываемых листов.

* * *

На Ждановском металлургическом заводе имени Ильича в листопрокатном цехе обрезку головной части слитков не производили, что обусловливало при их нагреве в нагревательных печах повышенный расход газа и угар металла, увеличивало цикл нагрева и создавало большие трудности при чистке подин печей.

В связи с этим разработана и изготовлена установка для обрезки головной части слитков, состоящей из следующих узлов и механизмов: портала, передвигающегося по рельсам, механизма передвижения портала, газо- и кислородораспределительных постов, резака конструкции института ЦНИИТМАШ (Краматорск), механизмов вертикального и горизонтального перемещения резаков, решетки, короба и постов управления. Слитки, предназначенные для обрезки, с помощью крана подаются на решетки вдоль оси рельсов установки, после чего установка с резаком перемещается к слитку, при помощи механизмов вертикального и горизонтального перемещения выставляется резак и производится газокислородная резка. Шлак при этом стекает в короба, которые по мере заполнения загружаются в железнодорожные вагоны.

* * *

На Коммунарском металлургическом заводе совместно с Коммунарским горно-металлургическим институтом разработана система, предназначенная для автоматической регистрации показателей работы методических печей во времени, что способствует качественному нагреву металла. Система выполнена в бесконтактном варианте на дискретных электронных элементах.

В состав системы входят: датчики, фиксирующие выдачу слябов из печи; блок памяти; печатающая машинка ЭУМ-23; управление печатающей машинкой, табло сварщика; электронные часы; сеть передачи цифровой информации.

Ожидаемый экономический эффект составит 10 тысяч рублей в год.

Подборка подготовлена сотрудниками ОНТИ комбината.