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

№ 53 (6180)
Газета выходит с 5 мая 1935 года

СУББОТА, 6 мая 1978 года
Цена 2 коп.

Рекорды 1977 — норма работы в 1978 году!

ЕСТЬ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ ЗНАК КАЧЕСТВА!

Еще двум видам продукции ММК — холоднокатаному листу, изготавливаемому на 20-валковом стане ЛПЦ № 3 для дальнейшего производства из него теневых масок кинескопов телеприемников цветного изображения, и белой жести электролитического лужения в рулонах (ЛПЦ № 3 и 6) для Одесского завода укупорочных изделий им. М. И. Калинина — присвоен государственный Знак качества.

Довольно строгие требования, предъявляемые потребителями — а при аттестации продукции за ними решающее слово, — листопрокатчиками были удовлетворены благодаря комплексному решению проблемы качества, тесному содружеству специалистов различных отделов, служб и цехов предприятия.

Поставка продукции, отмеченной высшей категорией качества, позволяет и нашим потребителям выпускать изделия, находящиеся в отношении качественных характеристик на уровне лучших мировых стандартов. Большим спросом, например, пользуются у покупателей цветные телевизоры московского завода «Хроматрон». Повысилась эффективность работы автоматов по изготовлению консервной тары на Одесском заводе, которые очень чутко реагируют на малейшие изменения геометрии листа.

Б. ЮРЬЕВ.

С ВЫСОКИМИ ПОКАЗАТЕЛЯМИ

В текущем году труженики цеха эмалированной посуды должны изготовить продукции по сравнению с прошлым годом дополнительно более чем на 900 тысяч рублей. Задача эта трудная. Чтобы успешно ее решить всему коллективу цеха, необходимо еще активней участвовать во внутрицеховом социалистическом соревновании, внедрять в производство передовые методы труда, улучшать качество продукции.

Первые четыре месяца показали, что работу тружеников цеха за этот период следует назвать не иначе, как **ударной.** Дополнительно к заданию изготовлено посуды более чем на двадцать тысяч рублей. Это большой успех коллектива.

Высоких показателей в социалистическом соревновании добилась первая бригада, которой руководит начальник смены В. Никитенко и мастера производства Н. Аляпкин, А. Ханжина. На сверхплановом счету бригады выпущено продукции на сотни тысяч рублей. Поударному здесь работают штамповщики Р. Сеппар, З. Клементьева, завальцовщица М. Борисова, обжигальщица Н. Завьялова, укладчики-упаковщики М. Ахтямова, Л. Короткова и другие.

На участке по изготовлению декоративной посуды три раза подряд выходила победителем в соцсоревновании бригада, возглавляет которую Р. Цыкульникова.

Н. ГРИГОРЬЕВ,
начальник ППО ПТНП.

НОРМЫ ПЕРЕКРЫТЫ

Первыми заступили на праздничную вахту среди бригад рудника труженики бригады № 1 под руководством начальника смены А. М. Кузнецова. И по производственным показателям первых дней мая коллектив первой бригады впереди: за четыре смены, включая и праздничные, экскаваторщики первой бригады дали дополнительно к плану две с половиной тысячи тонн готовой руды. В соревновании двух праздничных смен впереди были машинисты экскаваторов И. К. Данчук и М. Т. Овсянников, выполнившие производственное задание соответственно на 110 и 125 процентов.

В. РОМАНЧЕНКО,
председатель цехкома профсоюза рудника.

НИ ЧАСА ПРОСТОЯ!

Замечено, что в праздничные дни на предприятиях, куда поступает большое количество различного сырья и материалов, несколько снижается выгрузка железнодорожных вагонов. Это значительно усложняет работу железной дороги, отрицательно сказывается и на производственной деятельности самих предприятий. Областной и городской комитеты КПСС, партийный комитет комбината установили строгий контроль за оборотом вагонов парка МПС в период с 29 апреля по 10 мая.

Металлургический комбинат в эти дни оказался в более тяжелом положении, чем другие предприятия области. Это связано с тем, что на этот период было запланировано массовое поступление на комбинат металлического лома.

Установленный контроль, хорошая организация разгрузки в цехах и производствах предприятия позволили несколько облегчить положение. Картина в эти дни сложилась такая. В настоящее время остаток вагонов парка МПС на комбинате составляет около 2400 вагонов. Под разгрузкой находится 1450 вагонов. Для сравнения отметим, что в обычные дни остаток вагонов находится в пределах 1800.

Как же справляются металлурги с разгрузкой поступающего сырья? Хорошо налажено дело в горно-обогатительном производстве по разгрузке рудного сырья. При норме 500 вагонов в день здесь ежесуточно разгружается 550—600 вагонов. Хорошо разгружают поступающие угли коксохимики. У них ежесуточная норма разгрузки — 480 вагонов. К примеру, 1 мая на коксохиме был разгружен 651 вагон, 3 мая — 650 вагонов. Справлялись в первые дни этого периода с разгрузкой металлолома и копровики. В результате принятых мер на комбинате 1 мая при плане 1633 вагона был выгружен 1951 вагон, 2 мая при плане 1732 вагона выгружено 2004, 3 мая при плане 1695 вагонов выгружено 1996.

Но несмотря на принятые меры, начиная с 4 мая, план разгрузки вагонов парка МПС не выполняется. Это связано с большим остатком вагонов с металлическим ломом, который к четвергу возрос до 953 вагонов, тогда как выгрузка лома снизилась. К примеру, если копровики 2 мая разгрузили 374 вагона, то 3 мая уже 311, а 4 мая еще меньше.

Из-за переполненности складов затруднилась разгрузка металлолома. Это можно отнести и к объективным причинам. Но, с другой стороны, сложившаяся обстановка обязывает копровиков мобилизовать максимум резервов и довести ежесуточную разгрузку вагонов по копровому цеху № 1 до 300, а по копровому цеху № 2 — до 100 вагонов.

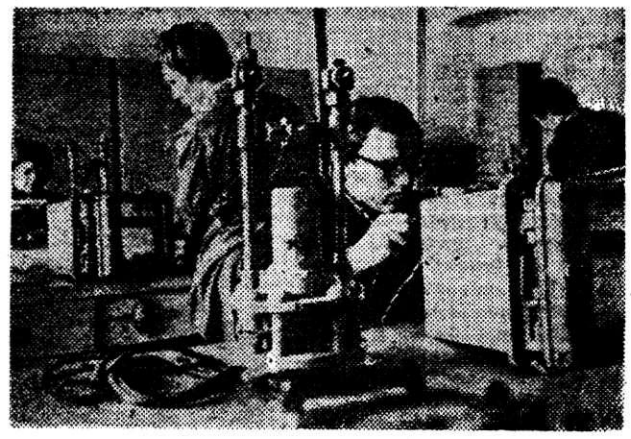
Есть на комбинате и другой резерв, который позволит несколько ускорить оборот вагонов парка МПС. Это увеличение ежесуточной отгрузки готовой продукции, в первую очередь прокатной, за счет чего фактические простои вагонов снизятся непременно.

Хорошо понимая сложившуюся обстановку, ряд коллективов прокатных цехов отгружает продукцию ускоренными темпами. К ним относятся листопрокатные цехи № 5, 2, 3, сортопрокатный цех и некоторые другие.

Однако в некоторых коллективах допускают в эти трудные для предприятия дни перепростой вагонов. В листопрокатном цехе № 4 каждый вагон перепростаивает при погрузке около часа. По 0,8—0,7 часа перепростаивают вагоны в девятом прокатном цехе. Допускаются перепростои и в проволочно-штрипсовом цехе. Не укладываются в установленные нормы при выгрузке поступающих на комбинат ферросплавов, магнезита, кирпича, лесоматериалов трудящиеся цеха подготовки производства УМТС. Этим коллективам необходимо безотлагательно улучшить организацию работ по подготовке металла к отправке его потребителям и по отгрузке, улучшить организацию разгрузки поступающих материалов.

Н. КОСТИКОВ.

Знание плюс умение



СКОЛЬКО БЫЛО ПРОИГРАВШИХ?

В самый канун праздника в цехе КИП и автоматики состоялся финал общекомбинатского конкурса молодых рабочих— электрослесарей. Финалу предшествовали цеховые конкурсы молодых электрослесарей.

...13 часов. У одного из многочисленных кабинетов цеха КИП и автоматики небольшая группа ребят. Они тихо переговариваются, заметно волнуясь. В беседе то и дело проскальзывают названия приборов, электрических систем. Эти восемь парней и одна девушка на конкурсах в своих цехах завоевали право участвовать в заключительном общекомбинатском конкурсе молодых электрослесарей. Здесь представители двух цехов: КИП и автоматики и ТЭЦ. Сегодня им предстоит определить, кто же лучше освоил свою специальность.

Распахивается дверь, и председатель комиссии конкурса Дмитрий Маркович Смаржек приглашает участников в кабинет. Каждый получает билет с четырьмя вопросами. На любой из них ответить непросто, а на все, прямо скажем, довольно сложно. Ведь для отличного ответа необходимо знать свою специальность, а также хорошо ориентироваться в вопросах техники безопасности и в экономике производства. И нужно отметить, что на первой ступени конкурса не все его участники оказались в равных условиях: в некоторых билетах предлагалось описать приборы, электрических схем которых в кабинете не оказалось. Нужно было самим вычерчивать схемы по памяти на доске.

...Розданы билеты, прошло короткое (как и на любом экзамене!) время подготовки. У доски первый отвечающий — А. Калинин. Уверенные ответы на все вопросы, в том числе на дополнительные. Комиссия довольна. Доброжелательность комиссии снимает напряженность с остальных участников конкурса, и почти все ответы звучат в дальнейшем также уверенно. Высокую оценку теоретических знаний заслужили своими ответами В. Кравченко, А. Хандусь, О. Володько, М. Литвяков. А ведь некоторым из них, например, работнице цеха КИП и автоматики Ольге Володько, отвечать пришлось по собственноручно начерченным на доске схемам. И комиссия была хоть и доброжелательной, но никак не снисходительной: каждому участнику конкурса были заданы дополнительные вопросы.

Но вот вторая часть конкурса — практическая и основная. Здесь участники на деле должны показать, как умеют они «лечить» хитроумные контрольно-измерительные приборы, насколько знают практически их конструкцию. В каждый прибор опытные работники — электрослесари заранее ввели определенную неисправность. Кто быстрее других найдет ее, кто быстрее сумеет устранить «недуг» прибора, тот и будет, вероятнее всего, победителем в этом конкурсе. Время засечено, и глаза со-

(Окончание на 3-й стр.)

У МЕТАЛЛУРГОВ СТРАНЫ

Днепропетровским трубопрокатным заводом имени Ленина разработаны, отлажены и внедрены программы для выдачи на ЭВМ плана реализации и прибыли по заводу и цехам на год, квартал, месяц. Исходной информацией являются подготовленные в плановом и финансовом отделах данные об утвержденном количестве продукции по номенклатуре на соответствующий период, оптовые цены и себестоимость единицы продукции. Анализ функционирования расчетов планов на ЭВМ выявил необходимость автоматизации подготовки коррективов плана реализации и прибыли по указанию функциональных служб.

Осуществление расчетов планов реализации и прибыли и корректировка их на ЭВМ позволили повысить качество и оперативность расчетов, а также снизить трудоемкость этих работ.

* * *

На Западно-Сибирском металлургическом заводе внедрена система автоматического дозирования компонентов агломерационной шихты. Она состоит из весоизмерителей типа АДА-50, в которых весоизмерительная головка заменена устройством с тензометрическим силовым датчиком изгиба, потенциометра, регулятора, магнитных усилителей и привода.

Использование этой системы позволило увеличить выход годного агломерата и улучшить его качество.

* * *

На металлургическом заводе «Запорожсталь» освоена технология прокатки толстых листов высшего класса точности «А» из углеродистых и легированных сталей на стане «2800». Повышенная точность прокатки обеспечена внедрением системы регулирования профиля валков, дополнительным контролем толщины по периметру листа и повышением жесткости элементов клети стана.

Подготовлено сотрудниками ОНТИ ММК.