

Магнитогорский МЕТАЛЛ

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

№ 66 (5885)
Газета выходит с 5 мая 1935 года

ЧЕТВЕРГ, 3 июня 1976 года
Цена 2 коп.



Не останавливаться на достигнутом

Передача приемов работы лучших производственников в нашем цехе проводится по многим направлениям. Это и школы передового опыта, шефство - наставничество, проведение дней новатора, открытые просмотры новинок технической литературы и др.

Организуемая школа передового опыта, административная часть, парторг, цехом анализируют наши технико-экономические показатели за определенный период, выявляются устойчивые тенденции высокопроизводительной работы по участкам, агрегатам, сменам, у отдельных трудящихся, тщательно изучается стиль работы победителей социальщины. Изучение и описание передового опыта поручается инженерно-техническому работнику. Школы комплектуются рабочими одной специальности. Обучение можно считать законченным тогда, когда абсолютное большинство рабочих овладеет новыми приемами работы, повысит производительность труда, улучшит качество продукции.

В 1974 году хорошо работала бригада сталевара Владимира Михайловича Пономарева с двухвальной печи № 35. Этот коллектив выплавил 15400 тонн стали дополнительно к плану. Достигнуто это было за счет сокращения времени технологических операций.

Сталевар Пономарев был направлен в другие бригады агрегата. И это дало плоды: коллектив печи значительно увеличил производство, добился успеха в соревновании экипажей двухвалных агрегатов страны. Много ценного из передовой технологии печи было внедрено на других двухвалных печах страны, в первую очередь, на заводах Кривого Рога и Запорожья.

Многие наши производственники выступили с ценными начинаниями. Комсорг Титков предложил бороться за звание «Лучший комсомольско-молодежный коллектив страны». Пономарев выступил с инициативой «Передовой опыт — на каждое рабочее место», мастер Евстифеев — «Весь металл — по заказам».

«Ужким» местом на огнеупорном участке было качество наборки стопоров для сталеразливочных ковшей. Была организована школа передового опыта наборщика стопоров Алексея Петровича Петухова. В результате бесспорная разливка сокращена с 4,3 процента до 2,5.

Провел школу и бригадир шихтового двора Виктор Иванович Гусев. Целью ее было улучшение качества погрузки мультиметаллов составов металлолома. В итоге производительность труда рабочих шихтового двора повысилась на 3,5 процента.

А в разливочном пролете после школы разливащика Андрея Андреевича Шакирова нарушения при разливе металла сократились на 1,2 процента, нормы выработки повысились на 7,5 процента.

Очень серьезно подходят в цехе к движению шефства-наставничества. Многие молодые рабочие благодарны бригадире слесарей Петру Степановичу Тарасову, который не ограничивается передачей чисто технических знаний, а часто посещает подшефных на дому, в интернатах, интересуется их учебой. Добрых слов заслуживают хлопоты мастера Владимира Матвеевича Равина, который уже на протяжении 10 лет шефствует над учащимися групп подручных сталеваров и разливащиков из ПТУ № 13, руководит производственной и технологической практикой, является членом квалификационной комиссии.

О днях новатора. Из запланированных на этот год пяти дней новатора 3 уже проведены. Поделится опытом сталевар П. И. Ушурцев, работающий на 100 процентов по заказам, проведен день мастера В. С. Плоскинина, посвященный скоростному ремонту подлин двухвалных агрегатов, день разливащика А. М. Кузнецова — по качественной разливке стали марок 08-кп, 09Г2, 09Г2с.

Около 250 друженников цеха регулярно просматривают новую техническую литературу в библиотеке, что тоже приносит ощутимый эффект.

Достигнуто многое. Однако научно-технический прогресс требует работу по передаче опыта углублять, искать новые пути. Неплохо было бы описание передовых методов распространять по цехам в виде листовок информации. Ведь, несмотря на всю специфику наших переделов, существует немало общих для всех цехов спецификаций.

Вероятно, пора продумать систему материального поощрения за передачу передовых методов труда. Необходимо чаще организовывать командировки по обмену опытом.

А. ЛЯКАЛОВ,
начальник ВОТ-3
мартеновского цеха № 1.

ПО ВСЕМУ ЦИКЛУ

Коллектив комбината успешно выполнил майский план и план пяти месяцев по всему производственному циклу. В счет обязательств в мае добыто помимо плана 2294 тонны руды, произведено 5341 тонна агломерата, 4186 тонн кокса, по чугуна задание перекрыто на 2480 тонн, по стали — на 5145 тонн, произведено дополнительно 2426 тонн проката. План по реализации продукции перевыполнен на миллион 247 тысяч рублей.

Л. ИОВИК,
начальник планово-экономического отдела комбината.

ЛИДЕРЫ

Успешно потрудился в мае коллектив бригады № 1 цеха эмалированной посуды (начальник смены В. Никитенко). Дополнительно к плану произведено 18 тонн посуды. Вот те, кто показывал пример коммунистического отношения к труду: штамповщица Е. Шахтарина, М. Борисова, О. Хусанова, эмалировщица Е. Рыбакова, А. Пахомова, Т. Долгова, Г. Антипина, упаковщица З. Черных, Н. Горшкова и другие.

Н. ГРИГОРЬЕВ,
начальник планово-производственного отдела производства товаров народного потребления.

У МЕТАЛЛУРГОВ СТРАНЫ

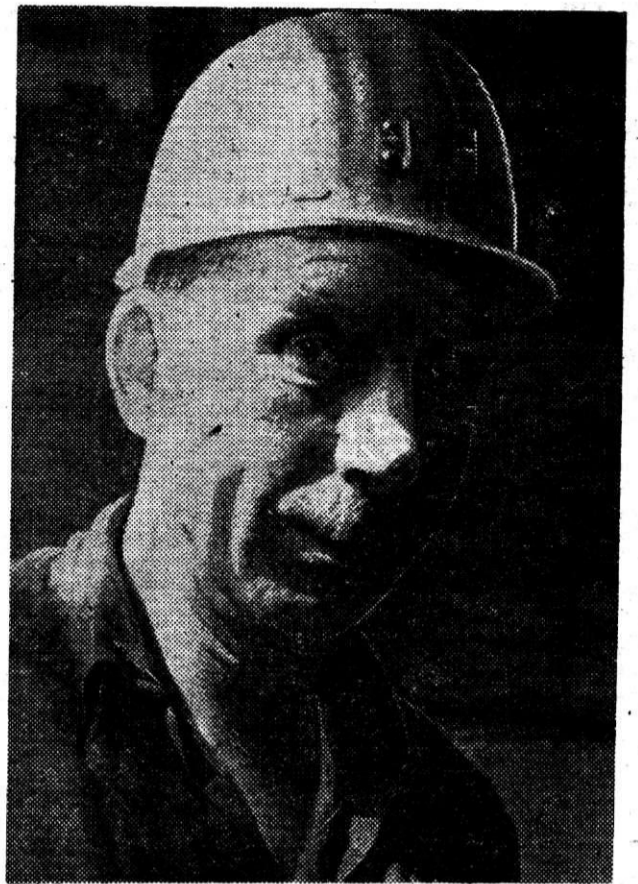
На Ново-липецком металлургическом заводе внедрена система автоматического регулирования расхода воздуха на нагрев воздушонагревателей доменных печей №№ 4 и 5.

Автоматическое регулирование теплового режима осуществляется поддерживанием заданной температуры факела при сжигании газа путем изменения количества воздуха с помощью дросселя (расход газа постоянный).

Количество воздуха, необходимое для нагрева воздушонагревателей, подается централизованно по воздухопроводу от вентилятора и поддерживается стабилизирующим дросселем в зависимости от величины заданного давления. Внедрение системы авто-

В цехе вентиляции хорошо известно имя слесаря-вентиляционника Николая Георгиевича ОТСТАВНОВА, которого вы видите на снимке. Он ударник коммунистического труда. Все работы, которые выполняет передовой труженник, отличаются высоким качеством.

Фото Ю. ПОПОВА.



РЕМОНТ 34-й печи под-ходит к концу. А обновление большегрузной печи — дело нелегкое.

— Но наши люди выполнят эту работу не в первый раз, накопили большой опыт, — говорит начальник смены бригады № 1 цеха ремонта металлургических печей Виктор Егорович Шепилов, — и ответственность, лежащую на них, понимают. Если ремонт верха 400-тонной печи проводится за 2,5 суток, то на свод 900-тонного агрегата тратится всего на 12 часов больше.

Работа ремонтников металлургических печей не из легких, все операции проводятся рядом с действующими мартенами, подчас негде развернуться, мешают пыль, да и сам труд каменщика требует сноровки, физической силы... И поэтому так уверен мастер производства Сайфулл Загитович Гумиров:

— В цехе работают люди, как говорится, «выдержанные», испытанные на прочность, люди, для которых понятие долг не громкое слово, а дело рабочей чести, своей профессии.

И лучшее подтверждение этим словам можно получить, понаблюдая, как быстро «набирает высоту» кладка под руками бригадира огнеупорщиков Василия Григорьевича Павлица, его товарища по звену Виталия Ивановича Зубова. А руководитель звена Вера Ивановна Капинус. Она — кавалер ордена Трудового Красного Знамени. Личный пример, добрые взаимоотношения с другими членами звена помогают ей создать в

своем небольшом коллективе такой трудовой настрой, что любое дело спорится.

Выделяется звено Валерия Тимофеевича Новичкова. Уже давно здесь самый большой процент выработки, не было случая, чтобы огнеупорщики подвели.

— Помнится, например,

что в цехе он не задержится. Но Федоров сумел так повлиять на парня, что мнение о нем изменилось. Теперь молодой рабочий трудится наравне с именитыми мастерами, завоевал авторитет.

...Для большинства в этой смене ремонт печи № 34 —

Смена в ряду смен

СТАЛЕВАРЫ ДОВОЛЬНЫ

такой случай, — рассказывает начальник смены, — на недавнем ремонте одна наша бригада отставала от трафика на кладке стен печи. Я решил поставить на этот участок звено Новичкова. Кое-кто сомневался в целесообразности такой перестановки: шутка ли, надо, чтобы кладка «выросла» на 3 метра, обычно же за смену кладка составляла 1,8—2 метра. Но звено Новичкова доказало, что и это возможно. В ремонте 34-й печи это звено не принимает участия, так как занято на капитальном ремонте южного миксера второго мартеновского цеха.

С 1958 года трудится в цехе бригадир Анатолий Ефимович Федоров. Товарищи знают его не только как трудолюбивого производственника, но и как опытного шефа-наставника, доброжелательного и всегда готового помочь. Как-то пришел в бригаду новичок, рекомендовал он себя отнюдь не с лучшей стороны, ощущался у него какой-то холодок к своим обязанностям. Многие тогда решили,

не из ряда вон выходящий. Пока специальная машина, запустив ковш в завальное окно, производит очистку подины, пока автопозвожухи перемещает пакеты, с огнеупорами, начальник смены Виктор Егорович Шепилов прикидывает:

— Где-то к концу смены будет завершён верх печи, потом начнется разогрев. Вероятно, печь вступит в строй раньше графика. Думается, слова не разойдутся с делом: перед тем как приняться за обновление 34-й печи, труженники ЦРМП на 16 часов раньше срока отремонтировали печь № 16 в третьем мартеновском цехе. Кстати, здесь отличилась бригада Федорова: норма выработки при кладке стен головок печи достигла 180 процентов.

— Печь работает отменно, — удовлетворен сталевар этого агрегата Вячеслав Николаевич Старостин, — я провозжу сегодня первую плавку. Наверное, не ошибусь, если от имени всех сталеваров выразю благодарность ремонтникам.

К. ИВАНОВ.

трехмеханического взвешивания чугуна при его сливе из миксера. Уравновешивание груза осуществляется путем автоматического перемещения большой подвижной гири по коромыслу с помощью перфорированной ленты и редуктора, установленных на коромысле.

В качестве двигателя применен синхронный конденсаторный двигатель Д-32. Датчиками и приемниками веса являются сельсины. Пульт управления системы располагается в помещении, удаленном от миксера.

Внедрение системы позволило повысить точность взвешивания, улучшить условия работы обслуживающего персонала и получить экономический эффект 5 тысяч рублей в год.

Подготовлено сотрудниками ОНТИ комбината.

расхода воздуха позволило снизить расход электроэнергии на 25 процентов, уменьшить колебания давления воздуха, увеличить к. п. д. воздушонагревателей и получить годовой экономический эффект в сумме 70 тысяч рублей.

Институтом горного дела г. Свердловска проанализированы способы исключения просыпи материалов по трассе ленточных конвейеров. Установлено, что наилучшим способом является переворот нижней ветви ленты после головного барабана чистой стороной вниз, а у концевой барабана — обратнo. Описана конструкция става ленточного конвейера, обеспечивающая попадание

просыпи с верхней ленты на нижнюю и доставки ее к погрузчику в хвостовую часть конвейера.

Для механизации уборки просыпи под приводными станциями конвейера предложена схема реконструкции грязевого конвейера, обеспечивающая подбор просыпи по длине всей приводной станции и подачу ее на ленту последующего конвейера или в приемный бункер. Внедрение устройства для переворота ленты конвейера на предприятиях Минчермета СССР позволит получить экономический эффект около 6 млн. рублей в год.

На Ждановском металлургическом заводе «Азовсталь» введена в промышленную эксплуатацию система элек-