

Магнитогорский МЕТАЛЛ

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

№ 101 (6993)
Газета выходит с 5 мая 1935 года

СУББОТА, 27 августа 1983 года
Цена 2 коп.

СООБЩАЮТ ОБЩЕСТВЕННЫЕ ШТАБЫ

ПОСЛЕ того, как состоялся партийно-хозяйственный актив комбината, в горно-обогатительном производстве были организованы как общегорняцкий, так и цеховые общественные штабы для проведения организационной работы, направленной на выполнение установленного графика, для проведения широкой разъяснительной работы в бригадах, сменах.

Основная задача состоит в том, чтобы повысить содержание железа в шихте для доменного цеха на один процент. Насколько это удавалось в течение минувших пяти суток? Как ответил секретарь парткома передела Михаил Егорович Горшков, задание не всегда удавалось выполнять. С воскресенья по вторник включительно работа шла неплохо. А вот 24 августа произошел срыв: доменщикам было недодано около двух тысяч тонн агломерата. Произошло это по вине коллектива первого аглоцеха. В довершение к тому, что две машины в цехе стояли на ремонте, там добавили еще и аварийный простой оборудования.

Впрочем, этот прокол в работе не характерен для коллектива аглоцеха № 1. До последнего времени цех шел стабильно, со значительным перекрытием плана. Дополнительно с начала месяца коллектив выдал 8200 тонн агломерата. Зато крайне нестабильно шло дело во втором аглоцехе, где допущено отставание в 4700 тонн. Как выявил общественный штаб, причина такого положения кроется прежде всего в том, что в цехе допускают неоправданные простои оборудования, а коллектив еще недостаточно проникся сложностью и ответственностью переживаемого комбинатом периода.

Ночные проверки, проведенные членами шта-

БОРЬБА ЗА ПЛАН ПРОДОЛЖАЕТСЯ!

ба совместно с работниками ОНОТиЗ, помогли выявить ряд недостатков, мешающих нормальной работе производства. Они доведены до сведения цеховых руководителей.

ПОСЛЕ первых трех удачных суток (с субботы по понедельник) в доменном цехе опять наступил спад производства. Скажем, если в субботу им удалось выплавить 32 700 тонн чугуна, то 23 и 24 августа они едва перекрывали уровень в 31 тысячу тонн.

Заместитель начальника цеха Николай Моисеевич Корчиков в разговоре с корреспондентом газеты сказал, что для работы на уровне, установленном графиком, необходимо ежедневно проплавлять около 56 тысяч тонн железорудного сырья. Лишь тогда можно ждать от доменщиков искомого 32,5 тысячи тонн чугуна ежедневно. А сырья нет. В предыдущей информации мы рассказали о том, что приложили руку к срыву агломератчиков — не додали 2000 тонн агломерата. Этих-то тонн и не хватило коллективу доменного цеха для успешной работы.

Что же касается дополнительных 20 тысяч тонн окатышей, обещанных Соколовско-Сарбайским горно-обогатительным комбинатом, то отгрузка его в адрес нашего комбината затягивается.

Доменщики полны решимости выполнить приказ партийно-хозяйственного актива. Они пытаются сгладить нестабильность поставок сырья. В частности, вместо него вводят до 5—6 процентов сырья из мелоченной руды. Конечно, это можно принять лишь как временную меру: сырая руда требует повышенного расхода кокса, ухудшает процесс выплавки. Нужно качественное и в достаточном количестве сырье.

КАК сообщил редакции председатель профкома прокатного производства Вадим Михайлович Гунин, положение с выполнением плана коллективом передела продолжает оставаться крайне серьезным.

На заседании штаба производства, состоявшемся утром 25 августа, отмечено, что коллективы многих цехов стали работать ровнее. И все же очень напряженно идет дело на таких участках производства, как обжимный цех № 2, стан 500 сортопрокатного цеха, пятый и отчасти первый листопрокатные цехи.

Тяжело идет работа на слабине — подводит коллектив цеха подготовки составов, подающий на коловцы остуженный металл. И потому неудивительно, что коллектив четвертого листопрокатного выбирает у обжимщиков весь металл, буквально наступая им на пятки.

РАБОТА сортовых станков зависит от вашей работы — такой плакат вывешен недавно во втором обжимном цехе. «Молния» сообщает: «Коллектив бригады № 2 прокатал за смену 4144 тонны металла, коллектив четвертой бригады — 4036 тонн. Молодцы!» И рядом — тревожный сигнал: «В первой бригаде машинист крана Феоданов уронил слиток. На шестой клети стана 530 допущена пробуксовка, в результате чего потеряно 20 минут рабочего времени. Начальник смены тов. К. Ф. Лузик! Когда вы наведете дисциплину по технологии в прокате?»

«Не клеится» — так охарактеризовал работу коллектива председатель комитета профсоюза цеха Михаил Алексеевич Озеров. Это видно и по двум цифрам: на 19 августа отставание от плана составило 25 тысяч тонн, а на 25 августа — 28 тысяч тонн. Принесет ли изменение последние шестидневка месяца?

На снимке: во время встречи участников Курской битвы — Иван Егорович ЕГОРОВ, Александр Иванович ИВАНОВ, Абдрахман Баянович БАЯН.

Фото Н. Нестеренко.



Читайте в номере:

План августа — выполнить! «Ночные проверки помогли выявить ряд недостатков, мешающих нормальной работе производства». (1-я стр.)

Совещаются ветераны. «Мы могли бы с большей эффективностью вести шефскую и воспитательную работу в микрорайонах, школах и училищах» (1-я, 2-я стр.)

Навстречу партконференции. «Без притока свежих сил парторганизация не могла бы оставаться по-настоящему влиятельной, выполнять усложняющиеся задачи». (2-я стр.)

ливочном ковше и оборудовании для этого процесса. Разработаны требования к системе загрузки порошкообразных материалов в пневмонасосу. Подобрано серийное оборудование, отвечающее этим требованиям. Разработаны режимы, обеспечивающие высокую надежность работы системы загрузки, незначительные затраты на ее эксплуатацию и загрузку порошка с минимальным пылевыделением. Разработанная система может быть рекомендована для внедрения на заводах, где осуществляется обработка металла порошкообразными реагентами.

(Подготовлено инженерами ОНТИ).

В строю ветераны

Около ста ветеранов войны и труда собрались в этот вечер во Дворце металлургов им. С. Орджоникидзе. Встреча была посвящена 40-летию битвы на Курской дуге — битвы, которая окончательно определила превосходство советского оружия, битвы, послужившей продолжением многих славных побед Советской Армии на фронтах Великой Отечественной.

Открывая встречу, председатель совета ветеранов комбината Валентин Николаевич Серышев сказал о значении Курского сражения в деле Победы, пожелал ее участникам — ветеранам комбината доброго здоровья и плодотворной деятельности в воспитании молодежи на примерах старшего поколения.

Долго в этот вечер не смолкали разговоры о днях минувших. Бывшим военным было что вспомнить. Вот беседуют два солдата — бывший гвардии инженер-капитан стрелковой дивизии Павел Дементьевич Ермаков и бывший командир танковой роты Николай Петрович Березин.

— Встали мы, значит, за Тамаровкой...

— Постой, постой, как за Тамаровкой? Ты же Воронежского фронта, а за Та-

маровкой мы стояли, «степняки».

— Так вы же когда там были, а мы-то...

— Что? Ты, Павел, держись поближе к моему правому уху.

— Говорю, по времени разминувшись. Так-то.

— Ну, тогда конечно.

А потом было выступление артистов МХАТа. И снова — разговоры, воспоминания, уточнение подробностей, споры. И ясно становилось из них, что нелегкой, ох какой нелегкой была победа. Об этом говорили летчик Л. В. Дема, артиллерист Н. Д. Сергеев, танкист О. М. Боровский, пехотинцы.

— Промаднейшее поле, и все холмики, холмики...

— Думаю, куда и деваться...

— Двух часов не прошло — из тридцати танков восемь на ходу осталось...

— Трех командиров похоронил, пока Харьков взяли.

Было о чем рассказать и В. И. Буйвиду — о том, как ковали магнитогорцы в те грозные годы оружие победы, как сказывалась нехватка специалистов, как в кратчайшие сроки ос-

(Окончание на 2-й стр.)

ВЕСТИ ИЗ ЦЕХОВ

НАБИРАЮТ ТЕМПЫ

Уверенно набирает темпы работы коллектив доменного цеха. По итогам прошедшей недели цех был признан победителем социалистического соревнования в своей группе. Среди агрегатов победа присуждена горновым четвертой доменной печи. С начала месяца они работают наиболее стабильно, успешно справляются с плановым заданием, при этом на выпуске каждой тонны чугуна экономят по 11 килограммов кокса.

Коллектив стана 300 № 2 — один из самых молодых в проволочно-штрипсовом цехе. Неоднократно выходил он победителем социалистического соревнования среди агрегатов предприятия. Сегодня на его сверхплановом счету 600 тонн проката. Немалая заслуга в четкой организации работы стана принадлежит коллективам электро- и механических служб стана, руководителем этих служб — механику И. В. Торосенко и старшему мастеру по электрооборудованию И. А. Сухареву.

Среди сменных коллективов, обслуживающих стан 300 № 2, сейчас лидирует бригада № 4, где мастер Н. А. Беловицкий и профорг А. М. Крюков. Они прокатали дополнительно к плану августа уже тысячу тонн сортового проката.

Наш коллектив — осо-

умело организуют работу своих коллективов мастера В. С. Гриценко, А. А. Малков, Б. Г. Сазоненко и Г. Я. Чернопятков, старшие горновы Л. И. Копылов, Г. П. Муромцев, Ф. С. Шамсуддинов и Ю. Г. Трушков.

За сутки 24 августа хорошо разогрелась доменная печь № 9. При плане 4750 доменщики девятой выдали за сутки 5380 тонн чугуна. Успех разделили между собой коллективы первой, второй и четвертой бригад, где мастерами Ш. З. Хайбуллов, Г. К. Кузнецов и В. П. Ташлинцев, старшими горновыми А. В. Солдагов, А. Г. Ермаков и А. Ф. Чеботаев.

А. БАТАЕВ,
старший экономист
доменного цеха.

ЗАЛОГ УСПЕХА

бый. 50 процентов работников имеют высшее и среднетехническое образование, многие сейчас учатся в институтах и техникумах. И больше всего студентов именно в четвертой бригаде. Кроме того, здесь практически каждый работник владеет двумя-тремя смежными профессиями, а это значит, у нас не стоит вопрос о нехватке рабочих кадров даже в период летних отпусков. Коллектив четвертой бригады дружный, здесь налажены хорошие деловые отношения между работниками. И в этом — залог успеха коллектива.

И. МОРДВИНЦЕВ
старший мастер
стана 300 № 2.

НОВОЕ НА ПРЕДПРИЯТИЯХ СТРАНЫ

На Западно-Сибирском металлургическом заводе проведено усовершенствование пакетовязальной машины.

В потоке мелкосортного стана 250 № 2 внедрена усовершенствованная пакетовязальная машина (ПВМ).

Раньше готовый прокат увязывали вручную. Это одна из наиболее трудоемких операций на участке отделки готового проката.

Применение ПВМ в потоке стана позволило полностью механизировать операцию увязки пакетов готового проката. Пакетовязальная машина состоит из приемного рольганга,

перекалывающего устройства, карманов, установленных на весах, обмоточного устройства, устройства для закрутки и обрезки проволоки, механизма выбрасывания и накопителя.

Экономический эффект от ее внедрения составил 38 тыс. рублей в год.

В шмотном цехе № 1 Красногорского огнеупорного завода на прессах СМ-1085 внедрили прибор для количественного и качественного учета пресуемых изделий. Приборы работают следующим образом: в момент срабатывания датчика прессования (КВП-8) схема получает сигнал на измерение тока

двигателя привода. Сигнал с трансформатора тока (ТТ-100/5) поступает на логический элемент Т-202, который сравнивает эталонный (заранее установленный) сигнал с сигналом трансформатора тока. Полученный сигнал обрабатывается логической схемой.

Внедрение прибора позволило улучшить качество пресуемых изделий.

Центральным научно-исследовательским институтом черной металлургии совместно с Новолипецким металлургическим заводом разработана технология обработки металла порошкообразными реагентами в сталераз-