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

№ 54 (5813)
Газета выходит с 5 мая 1935 года

ЧЕТВЕРГ, 6 мая 1976 года
Цена 2 коп.

НА ПРАВОМ ФЛАНГЕ ПЯТИЛЕТКИ

Поддержав почин доменщиков продлить трудовую вахту в честь XXV съезда КПСС до конца года, сталеплавильщики мартеновского цеха № 3 показывают хорошие результаты в работе.

Достойный вклад в успехи коллектива делает ударник девятой пятилетки коммунист разливщик Анатолий Иванович ШМАГИН. На первом блоке, где он работает, высокий тоннаж металла, до минимума сокращены случаи бесстопорной разливки.

Фото Ю. Балабанова.

Коллективу ЦРМП — 40 лет

Коллектив цеха ремонта металлургических печей вносит весомый вклад в дело наращивания производства стали на комбинате. Со дня его организации выполнено 4130 ремонтов сталеплавильных агрегатов, на которых за счет сокращения продолжительности ремонта сэкономлено 22000 пече-часов, что позволило сталеплавильщикам выплавить 736 тыс. тонн сверхплановой стали.

Борясь за экономию огнеупорных материалов, трудящиеся цеха выбрали и уложили в кладку 820 тыс. тонн бывшего в употреблении кирпича, за счет чего сэкономлено более 44 млн. рублей государственных средств.

В цехе постоянно улучшаются условия труда, ведется активная работа по механизации трудоемких процессов. Уже полностью механизированы такие работы, например, как ломка подины сталеплавильных агрегатов, удаление шлака и кладки из шлаковиков печей, а также мусора из рабочего пространства двухванных сталеплавильных агрегатов и др. Это дало возможность повысить производительность труда более чем в 2,5 раза.

Приказом директора комбината за активное участие в увеличении производства стали, реконструкции сталеплавильных агрегатов и внедрении механизации тяжелого ручного труда, а также в честь 40-летия со дня организации цеха ремонта металлургических печей около ста рабочих, инженеров и служащих ЦРМП отмечены благодарностью и денежной премией. Среди них огнеупорщики Н. Г. Филатов, А. И. Григорьева, В. С. Шелковая, М. М. Татаркина, В. П. Кушнир, А. А. Ткач, старшие мастера В. П. Челноков, П. П. Сухопаров, бригадиры на участке основного производства А. П. Малыгин, И. М. Пуляев, слесари В. Н. Казачок, М. А. Дробнич, мотористы Г. М. Нургалеева, Н. В. Ломанов, нормировщик М. А. Гаев, пом. начальника цеха С. Б. Русецкас, бригадир электромонтеров И. А. Бакетов и многие другие.

Н. ВЛАДИМИРОВА.

ХОРОШИЙ СТАРТ

1666 тонн металла добавили за три дня мая на свой сверхплановый счет сталеплавильщики первого мартеновского цеха.

На 31-м двухванном агрегате трудовое соперничество возглавляет сталеварская бригада Бориса Пономарева (мастер Геннадий Юшкин). 2 мая, например, она сварила полторы дополнительных плавки, что составило 370 тонн сверхпланового металла. А 3 мая этот же коллектив выплавил 240 тонн стали дополнительно к сменному заданию.

В индивидуальном соревновании уверенно опережают своих соперников сталевары Юрий Лапшов, Геннадий Шалеев, Николай Кобенец, Виктор Максимович Козлов, мастера Юрий Жильцов и Николай Степанович Ушаков.

Н. ЛЕНСКАЯ.

У МЕТАЛЛУРГОВ СТРАНЫ

На Днепровском металлургическом заводе имени Дзержинского разработана новая конструкция фрезы-шарошки, применяемой для разделки леточного футляра доменной печи. Она состоит из направляющего пера, двух конических шарошек и корпуса. Фрезу навинчивают на штангу, которую закрепляют в механизме вращения сверла бурильной машины. Фреза-шарошка отличается большой износостойкостью по сравнению с ранее применяемыми механизмами.

Применение фрезы-шарошки для разборки леточного футляра позволило сократить продолжительность этой операции, облегчить труд горновых и получить экономический эффект 4,0 тысячи рублей.

***

На Первоуральском динасовом заводе освоено производство кварцитовых безобжиговых огнеупорных изделий для футеровки сталеразливочных ковшей. Для получения шихты к кваршиту фракции 0—3 мм добавляют 0,5 процента саморассыпающегося шлака и 7—8 процентов жидкого стекла плотностью 1,39 грамма на кубический сантиметр. Изделия сушат в туннельных сушилах, температура теплоносителя на вводе 95—120 градусов Цельсия. Полученные изделия содержат не менее 93 процентов окиси кремния и обладают следующими физико-механическими свойствами: огнеупорность не ниже 1 650 градусов Цельсия, кажущаяся плотность 2,14 грамма на кубический сантиметр, открытая пористость 19 процентов, предел прочности при сжатии не ниже 100 килограммов на квадратный сантиметр.

***

Донецким научно-исследовательским институтом черной металлургии изложены результаты исследований, проведенных с целью разработки методики алгоритмов и универсальной программы расчета на ЭВМ основных геометрических параметров плоских сечений фасонных профилей любой формы. Поставленная задача решена путем описания контура фасонного профиля кусочными функциями. Предложенная программа реализована на ЭВМ «Минск-22» при расчете 230 фасонных калибров и обеспечила снижение трудоемкости инженерных работ более, чем в 20 раз. Разработаны алгоритмы и программы, обеспечивающие преобразование цифровой информации в графическую и вывод чертежа различных фасонных профилей на экран дисплея ЭВМ.

Теоретическое исследование напряженно-деформированного состояния металла при фасонной прокатке проведено на основании общих уравнений механики сплошных сред с применением четырехмерного пространства. Получены зависимости, определяющие скорости течения металла в очаге деформации при прокатке тавровых и корытных профилей.

Ожидаемый экономический эффект от внедрения результатов работы составляет около 228 тысяч рублей в год.

***

Запорожским специализированным управлением внедрено новое антикоррозийное покрытие металлоконструкций и оборудования металлургических заводов — жидкий наирит. Наиритовые покрытия проявляют хорошие защитные свойства в агрессивных средах: соляной, серной и азотной кислотах растворах едких щелочей и солей; лучше других покрытий выдерживают многократные деформации, интенсивные вибрационные нагрузки, а также резкие колебания температур.

Применение покрытия из наирита позволяет увеличить сроки эксплуатации оборудования. Кроме того, при производстве гуммировочных работ осваивается новый состав на основе жидкого наирита вместо применяемых листовых резин.

Покрытия из наирита целесообразно использовать для защиты оборудования сложного профиля, гуммирование которого листовой резиной представляет большие трудности. При этом качество защитных покрытий не ухудшается.

Информация подготовлена сотрудниками ОНТИ комбината.

ЭКОНОМИЧЕСКИЙ ОБЗОР

ПРЕОДОЛЕВАЯ ТРУДНОСТИ

ЗА апрель сверх плана на комбинате выплавлены 4 тысячи тонн чугуна, 2,5 тысячи тонн стали, произведено 462 тонны проката, добыто 5 тысяч тонн сверхплановой руды, произведено 1800 тонн дополнительного агломерата и 4,4 тысячи тонн кокса. Сверх плана реализовано продукции на 1 миллион рублей, план по производительности труда выполнен на 100,2 процента. Таким образом, в счет социалистических обязательств с начала года добыто 22,2 тысячи тонн руды, произведено 24,4 тысячи тонн агломерата, 7 тысяч тонн кокса, 14 тысяч тонн чугуна, 18,6 тысячи тонн стали, 5 тысяч тонн проката. Сверх плана реализовано продукции на 7 миллионов 200 тысяч рублей. План по производительности труда за четыре месяца выполнен на 100,4 процента. Из этих цифр видно, что коллектив комбината с принятыми социалистическими обязательствами на первый год десятой пятилетки справляется успешно.

В апреле некоторые переделы работали тяжело. Так, ухудшил свои показатели, коллектив аглофабрики № 3. Здесь значительно увеличились простои. В связи с этим и суточное производство резко снизилось. За три месяца среднесуточное производство на фабрике составляло 3582 тонны, в апреле — 3012 тонн. Если в прошлом году текущие простои составляли 1,4 процента, за три месяца — 3,4 процента, то за апрель — 5,1 процента. Это, конечно, в целом сказалось отрицательно на работе агломерационного передела.

В трудном положении оказался в апреле коллектив доменного цеха. На капитальном ремонте в марте стояла 9-я доменная печь, четверо суток ремонта пришлось на апрель. Таким образом, разгрузочный период полностью перешел на апрель, это, конечно, сказалось на том, что длительное время доменщики не выполняли план выплавки чугуна. Только в начале третьей декады месяца они погасили долг. Были отдельные срывы и в работе десятой доменной печи.

В тяжелый для доменщиков период им помогли горняки, которые давали более богатую по содержанию железа рудную сыпь. Следует сказать, что по расходу основных видов сырья коллектив доменного цеха выглядит неплохо. Например, в апреле расход рудной сыпи, по предварительным данным, составил 1707 килограммов при норме 1726, расход окатышового кокса — 459 килограммов при норме 460 килограммов на тонну чугуна. Допущены дополнительные потери кокса при измельчении: при норме 32 килограмма потери при измельчении составили 35 килограммов. Кстати, этот показатель характеризует качество кокса, который выжигают коксохимики, и считается, что если доменщики укладываются в норму потерь кокса на измельчении, значит кокс шел хорошего качества. Недаром руководство комбината в течение апреля очень часто предъявляло претензии коксохимикам. К концу месяца качество кокса улучшилось.

В трудных условиях работали в апреле сталеплавильщики. В первую очередь сказался недостаток жидкого чугуна, так как доменщики длительное время шли с долгом. Другая причина — нехватка металлолома. И все же мартеновцы выдали сверх плана 3700 тонн стали. Однако на общий показатель выплавки стали по комбинату отрицательно повлияло то, что в большом долгу оказались сталеплавильщики малых мартеновских печей фасонно-вальцесталелитейного цеха, которые из-за больших внеплановых простоев задолжали 1195 тонн стали. Мартеновцам пришлось перекрывать этот долг. Поэтому всего по комбинату за апрель выплавлено 2,5 тысячи тонн сверхплановой стали. План выплавки стали на апрель был очень напряженный. Достаточно сказать, что коллектив первого мартеновского цеха при плане почти 610 тысяч тонн выдал 1600 тонн дополнительной стали, т. е. прирост производства в апреле составил 340 тонн в сутки. Второй и третий мартеновские цехи работали на уровне первых трех месяцев года.

Как недостаток, следует отметить то, что сталеплавильщики перерасходовали в апреле металлошихту. Перерасход по жидкому чугуну составил около 3000 тонн, в целом по металлошихте также допущен перерасход, так что нехваткой металлолома оправдать сверхнормативный расход чугуна на выплавку стали нельзя.

Очень «трудный» план был у прокатчиков. При суточном плане 32307 тонн среднесуточное производство составило 32322 тонны, что на 8 тонн больше среднесуточного производства в первом квартале.

Не выполнен план по горячему прокату. Долг составил 3688 тонн. В основном не справились с заданием коллективы сортопрокатного цеха (долг — 1488 тонн) и проволочно-штрипсового цеха (долг — 2094 тонны). Основная причина — увеличение текущих простоев. По сортопрокатному цеху перепростой имеют все три стана, по проволочно-штрипсовому — стан «300» № 2. Например, если в первом квартале стан «500» имел простои 15,3 процента, то в апреле — 18,2, стан «300» № 1 — соответственно 15,4 и 18,1, стан «300» № 3 — 13,4 и 14,1 процента, стан «300» № 2 — 15,1 и 16,3.

На неудовлетворительную работу сортовых станов не могло не повлиять и плохое состояние оборудования, и неритмичная работа обжимных станов.

Резко ухудшил работу в апреле коллектив третьего блюминга. Достаточно сказать, что среднесуточное производство в апреле здесь снизилось более чем на 500 тонн. Конечно же это отразилось на обеспечении заготовкой сортовых станов. Здесь на 1,2 процента увеличились простои.

Ухудшил работу коллектив слябинга. Несмотря на то, что на слябинге снизились простои, среднесуточное производство в апреле уменьшилось. Производство в горячий час снизилось на 18 тонн.

Несколько слов об отгрузке прокатной продукции. На 1 апреля комбинат не отгрузил потребителям 47 тысяч тонн проката. По предварительным данным на 1 мая задолженность сократилась до 22 тысяч тонн. Полностью погасили долг листопрокатчики четвертого цеха. Слово за коллективом ЛПЦ № 5. В этом месяце металлурги должны рассчитаться с потребителями окончательно. Условия для этого есть.

Т. РОМАНОВСКИЙ,
заместитель начальника планово-экономического отдела комбината.