ПРОЛЕТАРИИ ВСЕХ СТРАН, СОЕДИНЯЙТЕСЬ!

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

МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

№ 102 (4239)
Год издания тридцать третий

ЧЕТВЕРГ, 24 августа 1972 года

Цена 2 коп.

Преодолевая трудности

Коллектив прокатного отделения третьего листопрокатного цеха ценой огромных усилий обеспечивает металлом отделения электролитического и горячего лужения и оцинкования жести. Трудности связаны в основном с неудовлетворительным качеством металла, поступающего в ЛПЦ № 3.

Большую неприятность доставляет прокатчикам брак по расслою. Этот дефект идет еще от сталеплавильщиков. Прокатчики обжимных станов неудовлетворительно ведут зачистку поверхности заготовок, это сказывается на качестве подката, идущего в ЛПЦ № 3 из соседнего второго листопрокатного цеха. Прокатчики ЛПЦ № 2 поставляют своим смежникам рулоны стальной полосы с низким качеством швов, а это ведет к тому, что при прокатке эти рулоны часто рвутся. Пятиклетевой стан вынужден часто простаивать на перевалках из-за всех этих неприятностей.

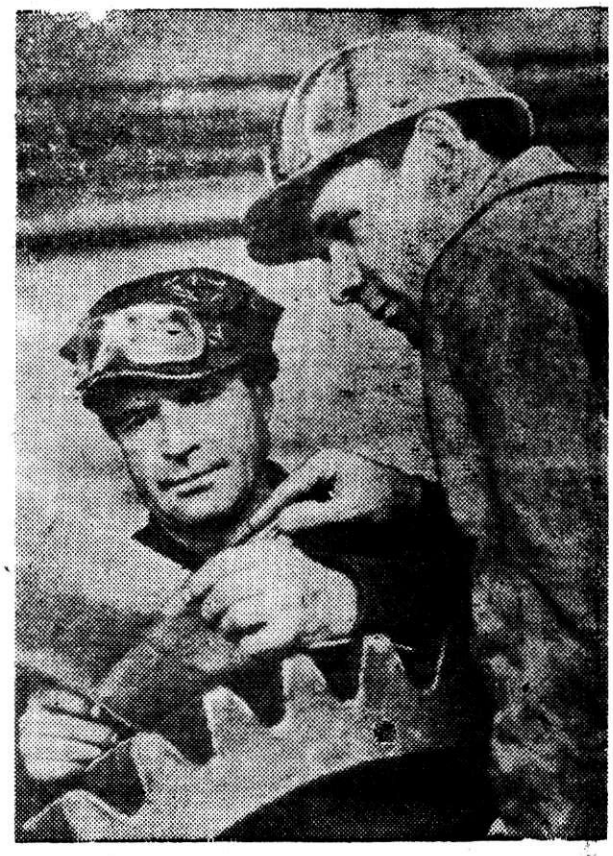
Но, преодолевая эти трудности, прокатчики третьего листопрокатного цеха делают все от них зависящее, чтобы цех выполнил план августа. Коллектив прокатного отделения помогает отделениям электролитического лужения и оцинкования устойчиво выполнять заказы производственного отдела. Хорошо выполняет цех экспортные заказы. К 25 августа будет произведен, обещают листопрокатчики третьего цеха, весь объем экспортной продукции.

Среди коллективов пятиклетевого стана успешнее всех работает в этом месяце вторая бригада под руководством мастера В. А. Григорьева и старшего вальцовщика Н. А. Иваненко. У коллектива этой бригады 99,24 процента всего прокатанного металла идет сразу в поток. Это лучший показатель в цехе.

Успешно трудится бригада двухклетевого стана № 2, которой руководит старший вальцовщик В. И. Петров. На счету этого коллектива 300 тонн сверхпланового металла.

На втором агрегате резки высоких показателей добиваются коллективы первой бригады под руководством старшего резчика Л. В. Дьякова и третьей бригады под руководством старшего резчика В. Н. Инжуватова.

М. ХАЙБАТОВ.



Рационализаторы второго цеха ремонта металлургического оборудования по итогам соревнования неоднократно выходили победителями в своей подгруппе цехов. Им несколько раз вручались премии заводского совета ВОИР.

НА СНИМКЕ нашего фотокорреспондента Н. Нестеренко вы видите бригадира слесарей Николая Матвеевича Воинова (слева) и слесаря Искандара Абубакировича Еникеева, обсуждающих очередное рационализаторское предложение. Ими внесено только в этом году более десятка предложений, которые позволили цеху сэкономить более 7000 рублей.

Юбилею СССР — 10 МЕСЯЦЕВ УДАРНОГО ТРУДА!

С ЗАДАНИЕМ СПРАВЛЯЮТСЯ

Несмотря на неритмичную поставку металла в августе, коллектив цеха металлоконструкций успешно справляется с производственным заданием. Уже готовы к отправке 160 тонн конструкций для гаража размораживания угля.

Для нужд ремонтирующихся мартеновских печей изготовлено и уже отгружается 450 тонн металлоконструкций.

Особенно хорошо работают в цехе бригады котельщиков-сварщиков В. П. Старковского (мастер В. А. Антонюк) и М. И. Чеботова (мастер В. В. Чернов).

Р. КАШИФОВИЧ.

Помогает товарищеская спайка

На яркой доске показателей социалистического соревнования доменщиков напротив печи № 8 — большинство красных флажков и звездочек. Это значит, что бригады восьмого агрегата чаще всех добиваются высоких производственных показателей.

В прошлом месяце они выдали больше всех сверхпланового чугуна. В августе доменщики восьмой не изменяют своему производственному почерку. С начала месяца их сверхплановый счет составляет 1800 тонн металла. Значительные успехи достигнуты и в экономии кокса.

Работать высокопроизводительно бригадам, возглавляемым мастерами А. Крыловым, В. Панасенко, Ч. Ишматовым, В. Телегиным, помогает товарищеская спайка, отличное знание каждым своих обязанностей.

С. АЛЕКСАНДРОВ.

ЕСТЬ КОЛИЧЕСТВО — ДЕЛО ЗА КАЧЕСТВОМ

Сто пять процентов плана по изготовлению огнеупоров имеет на сегодняшний день коллектив шамотного отделения № 2 огнеупорного производства. Особенно выделяются своими показателями труженики бригады № 1 сушильно-формовочного участка, где исполняющим обязанности мастера А. П. Аксенов. Формовщики имеют на своем счету 200 тонн сверхплановой продукции, что позволило им перевыполнить норму на 7 процентов. Отлично трудятся садчики Н. И. Фличенко, К. И. Блошко, наладчики А. М. Ермолаев, Н. В. Рыжов.

Однако следует отметить, что по-прежнему проблемой остается увеличение стойкости огнеупоров, которая по мартеновским цехам держится сегодня на уровне 12 плавок.

Г. ВЛАДИН.

Работать стало легче

При отделочных работах на ремонте зданий штукатурам (в большинстве случаев это женщины) приходится доставлять раствор на верхние этажи в ведрах. Труд это очень утомительный, тяжелый, малопродуктивный. Достаточно сказать, что, как правило, треть работающих на объекте отделочников бывает занята на подсобных операциях.

В ремонтно-строительном управлении УКХ комбината группой сотрудников, среди которых начальник цеха И. Е. Ануфриенко, главный инженер М. Г. Грышаев, главный механик Н. А. Коробков, мастер-механик Е. Н. Железнов, были усовершенствованы некоторые приспособления для облегчения трудоемких процессов. В цехе были изготовлены мешалка, редуктор и некоторые детали насоса для подачи раствора на верхние этажи. Механизм опробовали на ремонте центральной гостиницы. Машина подвозит раствор и выливает его в бункер мешалки. В мешалке вращается колесо с шестью ковшами, зачерпывающими раствор. Проходя верхнюю точку, ковши один за другим опрокидываются, выплескивая раствор в приемную воронку. Оттуда он попадает в приемный бункер насоса, а потом откачивается на любую высоту, на рабочие места штукатуров. Помещение, где стоит насос, отапливается, так что работа его не прекращается и зимой.

Такой растворонасос применяется впервые на стройках нашего города. И уже видны его преимущества перед старым способом подачи раствора. Кроме облегчения труда штукатуров, он еще и улучшает качество подаваемого раствора. Во-первых, раствор не «схватывается», во-вторых, он очищается от крупных кусков на сетке приемного бункера. Внедрение этого насоса позволило освободить подсобных рабочих для других работ. На ремонте значительно снизились травматизм, заболеваемость.

Велись в цехе и работы по усовершенствованию затирочных машин. В фабричном варианте диск, шлифующий поверхность стены, прикреплен жестко. Это требовало от работниц большой сноровки и ловкости, длительных тренировок, так как обрабатывать неровности стены было неудобно. Гибкая крестовина, соединяющая диск с мотором, значительно облегчила эту операцию. Работа по усовершенствованию в этом направлении продолжается. Рационализаторы стройуправления надеются еще повысить производительность труда, качество и условия труда штукатуров.

Л. ЯНЧЕНКО,
помощник санитарно-промышленного врача.
Т. СТАРИЦКАЯ.

У МЕТАЛЛУРГОВ СТРАНЫ

Голос технической информации

Институтом «ВНИПИчерметэнергоочистка» и Ждановским металлургическим заводом им. Ильича разработана конструкция охлаждаемого поднасадочного устройства, предназначенного для работы в условиях высоких температур. Охлаждение применено только для колонн и балок, которые подвержены воздействию больших механических нагрузок (5—10 килограммов на квадратный миллиметр. Расход воды на охлаждение составил 200 кубических метров в час, максимальная температура дымовых газов, не снижающая стойкость ненеохлаждаемых дымовых клапанов, установлена 600 градусов Цельсия. Для сжигания повышенных количеств газа применена горелка производительностью (по воздуху) 60 тысяч кубических метров в час.

Воздухонагреватель оснащен контрольно - измерительной аппаратурой. Были установлены термопары на пяти горизонтах насадки (по шесть термопар на каждом горизонте), в неохлаждаемых плитах и полосах поднасадочного устройства, крышках дымовых клапанов и штуцере холодного дутья.

В результате исследований определены условия службы огнеупоров при повышенных температурах отходящих газов. Выявлено, что повышение температуры отходящих газов приводит к более глубокому прогреву насадки и перемещению зоны высоких температур вниз, но опасность явления крипа огнеупоров отсутствует, так как фактические нагрузки на кирпич ниже допустимых.

* * *

Качающийся желоб для одноносковой разливки чугуна в ковши разработан на Новолипецком металлургическом заводе и внедрен на доменной печи № 3 этого завода. Желоб с двумя съемными носками свободно устанавливается и фиксируется в люльке кранами литейного двора. Качание люльки производится при помощи кривошипно-шатунного механизма. При окончательном сливе чугуна из желоба люлька наклоняется в одну из сторон на угол, не превышающий 36 градусов при полном обороте кривошипа кривошипно-шатунного механизма, что исключает переворачивание желоба. В начальный момент слива чугуна качающийся желоб устанавливается в горизонтальное положение, ванна желоба заполняется жидким чугуном, затем желоб наклоняется на 5—6 градусов в сторону чугуновозного ковша. Толщина слоя жидкого чугуна в ванне составляет не менее 450 мм, и струя чугуна из стационарного желоба падает на поверхность жидкого чугуна ванны, что предохраняет футеровку качающегося желоба и полностью исключает разбрызгивание чугуна при разливке в чугуновозные ковши.

Подготовлено отделом научно-технической и экономической информации.