ПРОЛЕТАРИИ ВСЕХ СТРАН, СОЕДИНЯЙТЕСЬ!

Магнитогорский МЕТАЛЛ

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

№ 69 (5888)
Газета выходит с 5 мая 1935 года

ЧЕТВЕРГ, 10 июня 1976 года
Цена 2 коп.

НА ПРАВОМ ФЛАНГЕ ПЯТИЛЕТКИ

Труженики второго обжимного цеха обеспечивают бесперебойную работу в потоке четвертого и пятого листопрокатных цехов. В этом коллективе успешно трудится нагревальщик металла Николай Пантелеевич Савельев, который за высокие успехи в прошедшей пятилетке награжден знаком «Ударник девятой пятилетки». Успешно несет трудовую вахту передовик производства и с первых дней первого года десятой пятилетки, добиваясь высокого качества нагрева и выходя победителем в соревновании по профессии.

НА СНИМКЕ: Н. П. САВЕЛЬЕВ.

Фото Н. Нестеренко.

ЗАКАЗЫ — НА 100%

АРБИТР СОЦСОРЕВНОВАНИЯ „МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ"

После хорошей работы по заказам в апреле коллективы блоков печей № 7, № 8 и № 9 второго мартеновского цеха и № 20, № 21 и № 22 третьего мартеновского цеха, соревнующиеся между собой за 100-процентное выполнение заказов, сдали свои позиции.

В мае работу по заказам сталеплавильщики резко ухудшили: на шести соревнующихся печах сварено за месяц в печесуточном разрезе 33 ковша беззаказной стали.

Работники участков ОТК мартеновских цехов № 2 и № 3 объясняют спад в работе крайне низкой технологической дисциплиной, безответственностью и неорганизованностью.

БЕЗ ЛИДЕРА

На счету блока печей мартеновского цеха № 2 в мае 21 ковш беззаказного металла. 5 ковшей — на седьмой печи. Из них 3 ковша «принес» коллективу сталевар С. Жижикин, а 2 — Е. Морозов. На восьмой печи «авторы» незаказов — сталевары Н. Гончаров (5 ковшей) и С. Семчук (2 ковша). На счету коллектива девятой печи — 9 ковшей. «Рекордсменом» в мае оказался сталевар Е. Броскин (7 ковшей). У А. Белоусова — 2 ковша беззаказного металла. Если проанализировать работу бригад этого блока, видно, что наибольшее количество беззаказного металла (9 ковшей) на счету бригады № 4 (начальник смены М. Соколов, мастер Е. Тарасов). Нетранзит по блоку составил в мае 8,7 процента, на трех печах выплавлено сверх плана 57 тонн стали. Основные причины незаказов — неравномерное распределение металла по ковшам и присадка раскислителей без веса.

Нерадостна картина и в третьем мартеновском цехе. На первый взгляд дела обстоят неплохо: из 12 сталеваров половина — М. Ильгамов, П. Семенов, М. Ильин, В. Булгаковский, А. Волков и А. Феоктистов — сработали по заказам на 100 процентов. И все-таки 12 ковшей беззаказной стали — это много. Сварили сталь не тех марок, что были необходимы, сталевары В. Мазикин (1 ковш), Г. Горбатов (4 ковша), Г. Плотников (1 ковш), Н. Титов, В. Полубояров и А. Крашенинников (по 2 ковша). Основные причины незаказов — непопадание в химанализ по содержанию марганца, выпуск перегретых и «холодных» плавок.

Учитывая резкий спад в работе в мае обоих блоков печей, связанный с низкой технологической дисциплиной, редакция газеты «Магнитогорский металл» решила первенство ни одному из коллективов не присуждать.

ГОД XXV СЪЕЗДА КПСС — ГОД УДАРНОГО ТРУДА!

ДНЮ МЕТАЛЛУРГА — ДОСТОЙНУЮ ВСТРЕЧУ!

ВЕСТИ ИЗ ЦЕХОВ

ХОРОШАЯ ТРАДИЦИЯ

встречать знаменательные даты трудовыми подарками находит все более широкую поддержку в кузнечно-прессовом цехе. Например, 7 июня коллектив штамповочного отделения перевыполнил сменное задание на 17 процентов. Особо производительно потрудилась бригада № 2, где работают такие мастера своего дела, как кузнецы-штамповщики А. Чунин и В. Щербаков. Не отстает от опытных рабочих и молодежь — комсомольцы С. Никитенко и Г. Гарипов. Бригада при изготовлении пробок и скободержателей для ЦПС выполнила план на 125 процентов.

Н. ГЛУЩЕНКО,
начальник БОТиЗ кузнечно-прессового цеха.

ВЫСОКИЙ НАСТРОЙ

Труженики цеха ремонта металлургических печей готовятся достойно встретить праздник металлургов. Наши производственники обязались выполнить план ремонтов на 107 процентов, сэкономить 42 часа.

Уже в мае трудящиеся цеха при ремонте печей №№ 32, 34, 1 и 16 сэкономили 61 час рабочего времени, 2452 тонны новых огнеупоров, заменив их бывшими в употреблении.

Следует отметить высокий трудовой настрой бригады № 4 (мастер В. Челноков, председатель профбюро М. Снегур).

Слава дружных, спаянных коллективов укрепилась за звеньями огнеупорщиков В. Веригина, Ф. Фаттахова, Р. Мухтаррулина, Н. Макарчука, А. Ткача, Р. Голощапова. Норма выработки здесь, как правило, 140—145 процентов.

И. БАКЕТОВ,
председатель цехкома профсоюза цеха ремонта металлургических печей.

ВПЕРЕДИ — МОЛОДЕЖЬ

СОВСЕМ недавно узким местом в электроремонтном цехе был ремонт коллекторов. Накапливалось много электрических машин, отправка которых заказчикам задерживалась единственно из-за этого узла.

Много сил и старания приложил при передаче опыта один из старейших электриков цеха Петр Степанович Малов, упорно улучшали результаты работы комсомольцы Николай Чусов, Владимир Лишанский, Валерий Семенов. Неоднократно коллектив выходил лидером соревнования среди комсомольско-молодежных бригад комбината.

Если ранее в смену ребята ремонтировали 5 коллекторов, то теперь — 6 и при хорошем качестве.

Л. ЧЕМЕЗОВА,
начальник БОТиЗ электроремонтного цеха.

На реконструкции — ударный комсомольский

Для строительства новых воздухонагревателей реконструируемой доменной печи № 2 необходимо освободить площадку, на которой в настоящее время расположено железобетонное здание с фундаментами дезинтеграторов старой газоочистки. Объем железобетона, который необходимо разрушить, — 3,5 тысячи кубометров.

С 1 июня на помощь строительному управлению треста Уралчерметремонт пришел комсомольско-молодежный отряд в количестве 25 человек. Отряд сформирован 31 мая, в него вошли лучшие комсомольцы многих цехов комбината. Некоторые из них уже не первый раз работают в ударном комсомольском. Например, Г. Серебрянников из копрового цеха № 2 был в числе тех, кто участвовал в капитальном ремонте бломинга № 3, М. Багаутдинов, работник горного транспорта, был членом комсомольско-молодежного отряда, работавшего на реконструкции стана бломинга № 2. Во главе отряда — комсомолец доменного участка цеха КИП и автоматики Виктор Карпенко. С большим воодушевлением комсомольцы взялись за дело. Все подготовительные работы предполагается закончить в январе.

Но на одном энтузиазме далеко не уедешь. В настоящее время еще не все организовано со стороны доменщиков для нормального выполнения этой работы. Не действует кран-балка, с территории не убрано еще технологическое оборудование доменного цеха, нет регулярного обеспечения транспортом для вывозки разрушенного бетона, в чем вина и автотранспортного цеха.

Есть существенные недочеты в организации работ и со стороны руководства РСУ № 6, в чьем распоряжении находится отряд. Например, не продуман детально вопрос механизации разборки и погрузки разрушенного бетона. Когда все эти неувязки будут ликвидированы, ударный комсомольско-молодежный отряд наверняка сможет справиться со всем объемом работ раньше установленного срока.

А. ДУДИН,
начальник штаба «КП» комбината.

У МЕТАЛЛУРГОВ СТРАНЫ

НА ДНЕПРОВСКОМ металлургическом заводе изучено влияние отдельных показателей доменной плавки на вынос колошниковой пыли. Установлено, что повышение интенсивности горения кокса на каждые 50 кг/м³ в сутки, содержания кремния в чугуне на 0,1%, температуры колошникового газа на 10°С, приводит к увеличению выноса колошниковой пыли на 25, 10 и 2,7 кг/тонн чугуна соответственно, а повышение давления колошникового газа на 0,1 ати способствует уменьшению выноса пыли на 7,9 кг/тонн чугуна. Обнаружено существенное влияние хода и состояния рабочего профиля печи на вынос колошниковой пыли.

Разработаны мероприятия по снижению выноса колошниковой пыли для каждой печи, внедрение которых позволит повысить технико-экономические показатели их работы.

* * *

На Ждановском металлургическом заводе «Азовсталь» огнеупорная футеровка в районе штуцеров горячего дутья и газовой горелки воздухонагревателей часто разрушалась под воздействием высоких температур. При этом выпадали кирпичи и из верхних прилежащих рядов. Предложено огнеупорную кладку над этими штуцерами выполнять в виде арки. Арка выкладывается из двух слоев того же кирпича, что и кладка, поставленного на ребро, на глубину всей футеровки. Радиус арки 5000 мм. Изоляционный слой у штуцеров горячего дутья и газовой горелки по высоте выполнен до верха арки.

Внедрение способа огнеупорной кладки в виде арки позволило увеличить стойкость футеровки воздухонагревателя в районе газовой горелки и штуцера горячего дутья и сократить объем ремонтных работ.

* * *

На Коммунарском металлургическом заводе внедрена технология выплавки стали в подовых сталеплавильных агрегатах с интенсификацией процесса плавки.

Применение разработанных устройств и технологии выплавки стали на 600-тонных мартеновских печах позволило уменьшить удельный расход топлива на 0,86 кг/т стали, газообразного кислорода на 1,24 м³/тонн стали, металлошихты на 0,57 кг/т стали. Прирост производства при этом составил 1 процент.

* * *

На Центральном горно-обогатительном комбинате отопление печей на обжиговой фабрике осуществлялось с помощью дутьевых горелок и вентиляторов СТД-57.

Вместо дутьевых на обжиговых печах установлены инжекционные горелки, при этом отпала необходимость в установке 120 вентиляторов. Инжекционные горелки работают устойчиво и позволяют обеспечить заданные технологические показатели работы обжиговой фабрики.

Замена дутьевых горелок инжекционными позволяет получить экономический эффект свыше 44 тыс. руб. в год.

* * *

На Кузнецком металлургическом комбинате с целью улучшения экономических показателей и увеличения срока службы футеровки и холодильников доменной печи осуществлена реконструкция маратора с понижением его кольца на 750 мм.

В результате реконструкции увеличен объем печи (диаметр колошника при этом составляет 6600, распара — 9730, горна—8500 мм).

Угол наклона заплечиков равен 79 градусов. Кожух заменен на новый, изготовленный из стали 10Г2С1, с толщиной стенок 40 мм.

Информация подготовлена сотрудниками ОНТИ комбината.