Пролетарии всех стран, соединяйтесь!

Магнитогорский МЕТАЛЛ

Орган парткома, профкома и заводоуправления Магнитогорского ордена Ленина и ордена Трудового Красного Знамени металлургического комбината

№ 12 (3981) Год издания 26-й | ПЯТНИЦА, 29 января 1965 года | Цена 1 коп.

ПЕРЕДОВОЙ ОПЫТ — ВСЕМ

Одиннадцатая мартеновская

Одиннадцатую мартеновскую печь обслуживают коллективы, возглавляемые сталеварами Алексеем Богачевым, Дмитрием Студеникиным, Александром Рубановым, Николаем Анисимовым и мастерами С. Новиковым, В. Романовым, Ю. Шуниным и Г. Резановым. Целый год одиннадцатая мартеновская возглавляла социалистическое соревнование во втором цехе.

Одними из первых бригады ведущего агрегата выполнили план шестого года семилетки. Они сумели увеличить производство металла по сравнению с 1963 годом на 18 тысяч тонн. Этого удалось достичь благодаря всемерному сокращению продолжительности плавок, борьбе за увеличение их полновесности и за сокращение простоев агрегата. Все это дало возможность сталеварам сократить за год продолжительность каждой плавки на 26 минут и снизить против плана простой на ремонтах на 0,6 процента. Успехи достигнуты коллективом на стационарной средней печи, по конструкции не отличающейся от других однотипных печей цеха.

Одиннадцатая мартеновская отапливается природным газом с добавкой для карбюрации факела мазута. Природный газ и мазут подаются через горелки, встроенные в торец кессона и вертикального канала. Головка печи трехканальная типа Вентури. Кроме основного вентилятора на агрегате установлен дополнительный, который позволяет получить жесткий, настильный и высокотемпературный факел.

Технико-экономические показатели одиннадцатой печи — лучшие во втором мартеновском цехе. Каждый отдельный период плавки сталевары проводят быстрее, чем на других агрегатах цеха. Это им удается в результате использования передовых методов организации плавок и строгого соблюдения теплового режима.

Одна из первоначальных операций — заправка, которая на одиннадцатой производится в два этапа. Первый этап начинается в момент расплавления плавки до введения полировочных материалов. В этот период производится заправка печи выше шлаковой линии. Сталевары этому моменту уделяют большое внимание, чтобы затратить как можно меньше времени в период выпуска. Заправку печи во время выпуска сталеплавильщики стремятся закончить одновременно со сходом металла и шлака из печи.

После заправки сразу же проталкивается состав с сыпучими материалами к печи и завалка сыпучих производится послойно с обязательным прогревом и тщательной шуровкой, что способствует более интенсивному и быстрому плавлению шихты.

Завалку металлолома сталевары производят форсированно двумя завалочными машинами, добиваясь своевременной подачи и быстрой смены составов. Для этого они поддерживают в нормальном состоянии подъездные пути. Металлолом сталевары распределяют по всей ванне равномерно, не допуская нагромождения у головок печи. Этим создаются условия для правильного направления факела пламени в рабочем пространстве агрегата.

В зависимости от того, в какое завалочное окно будет сливаться жидкий чугун, сталевары стремятся завалить тяжеловесную часть лома именно в то завалочное окно, в которое будет сливаться жидкий чугун.

Еще до конца завалки на печь подается бункер с доломитом. Не теряя времени после завалки, сталевары сразу же приступают к подсыпке ложных порогов. В подсыпке участвует вся печная бригада, что дает возможность производить ее за 12—15 минут.

Сталевары печи, исходя из конкретных условий каждой плавки, определяют оптимальный режим прогрева шихты, стремясь к возможно большему сокращению времени прогрева, избегая как оплавления скрапа, так и заливки жидкого чугуна на недогретый скрап. Время прогрева согласовывается с характером скрапа и условиями обеспечения печей цеха жидким чугуном.

На плавление приходится 35—37 процентов от общего времени плавки. Главное внимание в этот период сталевары уделяют максимальному спуску первичного шлака и регулированию теплового режима в строгом соответствии с характером плавления. Тепловая нагрузка и расход воздуха поддерживаются в зависимости от интенсивности внутренних реакций в ванне, проходящих с большим выделением тепла.

Как правило, увеличение тепловых нагрузок при плавлении не только ускоряет процесс, но даже затягивает его из-за «закантовок» печи. Поэтому сталевары главное значение придают подаче воздуха, а тепловые нагрузки снижают, создавая в печи окислительную атмосферу. В результате этого сталевары добились сокращения периода плавления на 13 минут по сравнению с другими однотипными печами.

Заключительный период плавки — доводка. Для сокращения этой операции сталевары одиннадцатой стараются получить такое содержание углерода по расплавлении, которое превышает заданное на 0,2—0,3 процента. Это достигается не только правильной шихтовкой, но и соблюдением правильного теплового режима всех предшествующих периодов плавки. Во время доводки сталеплавильщики удаляют из металла вредные примеси (серу, фосфор и другие).

Своевременная полировка, быстрая скачка шлака, повышенный тепловой режим с окислительным факелом в печи — все это позволяет интенсивно провести процесс доводки.

Отлично трудятся сталевары одиннадцатой. Успехи, достигнутые сталеплавильщиками, будут пропагандироваться на Выставке Достижений Народного Хозяйства. Надо надеяться, что высокая честь, оказанная сталеварам Д. Студеникину, А. Богачеву, А. Рубанову, Н. Анисимову и их подручным, мобилизует их на новые замечательные дела.

Л. ЗОЛОТАРЕВ,
инженер по труду второго мартеновского цеха.

Индия — Магнитка

26 января исполнилось 15 лет со дня провозглашения республики Индии. С первых дней ее возникновения советские люди дали руку дружбы индийскому народу.

...Памятен визит Джавахарлала Неру в наш город.

Многие доменщики Магнитки в том числе Степан Черкасов, Иван Лобай, Василий Воронин участвовали в освоении Бхилайского металлургического комбината.

И сейчас магнитогорцы поддерживают дружеские связи с индийскими металлургами. Наш комбинат поставляет в Индию различные виды проката. В этом году металлурги получили большой заказ на изготовление белой жести для Индии. Этот заказ будет выполнен в срок.

А. МИЛЫЙ.

Новое в кузнечно-прессовом

В КУЗНЕЧНО-ПРЕССОВОМ ЦЕХЕ ВВЕДЕН В ЭКСПЛУАТАЦИЮ НАПОЛЬНЫЙ МАНИПУЛЯТОР ДЛЯ ОБРАБОТКИ МЕТАЛЛИЧЕСКИХ ЗАГОТОВОК. НОВАЯ МАШИНА С УСПЕХОМ ЗАМЕНИЛА УПОТРЕБЛЯВШИЙСЯ ДЛЯ ЭТОЙ ЦЕЛИ КАНТОВАТЕЛЬ. ОСВОИВ НОВУЮ МОЩНОСТЬ, КУЗНЕЦЫ ПОВЫСЯТ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ ТРУДА ПРИ ОБРАБОТКЕ ЗАГОТОВОК.

В. КРАСНОВ.

△ △ △

РАВНЕНИЕ НА ТРЕТИЙ МАРТЕНОВСКИЙ

5 тысяч тонн добротной сверхплановой стали выдали с начала месяца мартеновцы третьего цеха. Социалистическое соревнование умельцев сталеплавильного дела возглавляют сталевары 22 агрегата тт. Федяев, Феоктистов, Журавлев и Вышинский. Агрегат, на котором трудятся передовики, имеет на своем счету более 800 т. металла, выданного дополнительно к заданию за минувшие дни января. Этого успеха мартеновцы достигли благодаря повышению веса плавок.

П. АНИСИМОВ.

ПОСТУПЬ СЕДЬМОГО ГОДА СЕМИЛЕТКИ

Горняки преодолевают трудности

На горизонтах горы Магнитной идет жаркая схватка за сверхплановую руду. Несмотря на суровые морозы, за 25 дней января горняки выдали на 17500 тонн продукции больше чем предусматривалось заданием.

6 тысяч тонн дополнительно к заданию погрузили машинисты экскаваторов Михаил Иванович Кирюхин и Константин Афанасьевич Кротов.

Немалую долю в сверхплановую продукцию вложили бурильщики Иван Захарович Дорохин и Иван Иванович Якименко. Они хорошо освоили новую технику — вращающиеся станки шарошечного бурения и пробурили более ста погонных метров сверх нормы, тем самым дав возможность добыть руды на 15 тысяч тонн больше.

Большой вклад в общее дело внес бурильщик канатно-ударного станка Сергей Федорович Быков. На его сверхплановом счету скважина в 70 погонных метров.

Говоря о сверхплановой продукции, нельзя не назвать имя коммуниста бурильщика Ивана Ильича Емельянова. При отличной подготовке забоя он пробурил шпуров на 123 погонных метра больше чем полагалось по норме.

А. АДАЕВА.

БЬЕМ ТРЕВОГУ

ВОРИС АРКАДЬЕВИЧ ОБЕЩАЕТ

Несколько лет назад, когда огнеупорщики прессовали кирпич пластическим способом, в шамотном отделении была механизирована подача вагонеток к прессам. Это облегчало труд откатчика. Механизация нехитрая — моторчик, два блока, трос.

Но вот цех реконструировали, перешли на прогрессивный метод полусухого прессования. Хороший метод, ничего не скажешь. Производительность удвоилась. Но вот беда: во время реконструкции выбросили механизацию подачи вагонеток. Выкинуть выкинули, а новую не поставили. Теперь рабочему, занятому подкаткой вагонеток, в течение смены приходится не меньше пятидесяти раз пройтись на расстояние около ста метров, да еще катить 4—5 вагонеток. К концу смены так «нажатаешься», что еле ноги тянешь.

Главный механик огнеупорного производства Борис Аркадьевич Фаинберг сочувствует товарищам, занятым на подкатке и обещает ввести механизацию, но... вот уже три года обещает, а результатов никаких.

Т. АГЛИЕВА, З. КАРПЕНКО, Л. МАДИНСКАЯ, В. РОГАТЮК, рабочие огнеупорного производства.

В котельно-ремонтном цехе хорошо известно имя бригадира котельщиков-сварщиков Владимира Адамовича Антонюка. Ему неоднократно присуждалось первенство в социалистическом соревновании и он по праву носит звание одного из лучших бригадиров цеха.

В свободное от работы время Антонюк учится в школе мастеров, кроме того принимает активное участие в работе по месту жительства — он агитатор.

НА СНИМКЕ В. А. Антонюк. Фото Е. Карпова.

Они борются за качество

За последнее время во второй бригаде стана «250» № 2 проволочно-штрипсового цеха, где мастером Борис Игнатьевич Бурылев, значительно улучшилось качество выпускаемой продукции. Выдача вторых сортов составляет 0,36 процента, тогда как по норме предусмотрено 0,39. На сегодняшний день это лучшие результаты на стане.

В. ШТРАУС,
начальник участка ОТК ПШЦ.

Заказы — в срок

Листопрокатчики второго цеха успешно выполняют взятые обязательства. Хорошо работает коллектив трехклетевого стана. Впереди идет здесь бригада № 2, где мастером А. П. Скребков, старшим вальцовщиком П. К. Гайлит.

Выполнение заказов идет по графику. Со многими предприятиями страны по январским заказам цех уже рассчитался.

Г. СТРЕЛКОВА.

Систематическое повышение КАЧЕСТВА ПРОДУКЦИИ является обязательным требованием развития экономики. Качество продукции советских предприятий должно быть значительно выше, чем на лучших капиталистических предприятиях. Для этого необходимо применять широкую систему мероприятий, включая общественный контроль, повысить роль показателей качества продукции в планировании, в оценке работы предприятий, в социалистическом соревновании.

(Из Программы КПСС).