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

№ 28 (6155)
Газета выходит с 5 мая 1935 года

СУББОТА, 4 марта 1978 года
Цена 2 коп.

НА ПРАВОМ ФЛАНГЕ ПЯТИЛЕТКИ

ВЕСТИ ИЗ ЦЕХОВ

НА УДАРНОЙ ВАХТЕ

ДОПОЛНИТЕЛЬНО К ПЛАНУ

Доменщики успешно справились с плановым заданием второго месяца года: в феврале выдано дополнительно 5084 тонны качественного чугуна, задание месяца выполнено на 100,6 процента.

Среди коллективов бригад, обслуживающих доменные агрегаты, высоких производственных показателей добились горновые четвертой печи, возглавляемые Александром Куваевым, Александром Синебрюховым, Борисом Коробейниковым, Харисом Шамсутдиновым. На их счету более 1000 тонн сверхпланового металла. 861 тонну дополнительного чугуна выплавили доменщики восьмой печи. Здесь работают бригады горновых под руководством Ивана Голышева, Александра Кузнецова, Ивана Лапко, Александра Воровщикова. У коллектива этого агрегата наилучший коэффициент полезного использования объема печи — 0,423. Значительно снижен доменщиками восьмого агрегата расход кокса на каждую тонну выплавленного чугуна: здесь он составляет 436 килограммов против 455 по цеху. Но самый лучший результат за месяц у коллективов горновых девятой доменной печи, руководимых Иваном Папушей, Винером Васильевым, Анатолием Ермаковым, Владимиром Кашлевым: КИПО здесь составил 0,423, расход кокса — 418 килограммов.

В. ВАСИЛЬЕВ.

ОБЕСПЕЧИЛИ УСПЕХ

Хорошо закончил февраль коллектив агломерационного цеха. За месяц было произведено дополнительно к заданию 4 692 тонны агломерата.

В соревновании среди фабрик лучших показателей добились коллективы второй и четвертой аглофабрик под руководством начальников В. В. Рычкова и С. М. Потапова. Коллектив второй фабрики дал дополнительно 2 522 тонны агломерата, коллектив четвертой — 2275 тонн.

Среди сменных бригад аглофабрик впереди в социалистическом соревновании вторая бригада второй аглофабрики, руководимая начальником смены В. А. Тепловым. Этот коллектив перекрыл месячное задание на 2,6 процента, что равно почти двум тысячам тонн доменного сырья. Такая высокая производительность была достигнута за счет того, что коллективу второй бригады удалось исключить внеплановые простои оборудования.

Высокие показатели у коллектива второй бригады и по качеству выпускаемой продукции. Эти показатели здесь либо превосходят плановые, либо им соответствуют.

На протяжении всего месяца примеры ударного труда показывали старший агломератчик В. Ф. Ванчугов, агломератчик Н. Н. Кузнецов, дозировщик В. М. Рубцов, машинист конвейера В. В. Паникарева.

Производственные успехи этой бригады стали возможны благодаря отличной работе второй бригады участка усреднения концентрата аглоцеха, руководит которой мастер В. Ф. Тарасов. Этот коллектив на протяжении всего месяца обеспечивал своевременную поставку сырья высокого качества.

Д. ЛОБОВ,
председатель цехкома профсоюза аглоцеха.

◆ О ТОВАРИЩАХ ПО ТРУДУ

ДОСТОЙНЫЙ ПРИМЕР

Профессию контролера отдела технического контроля спокойной назвать нельзя. Тем более работу старшего контролера, а именно эта профессия у Любови Андреевны Даниленко в прокатном отделении ЛПЦ № 2. Она постоянно в работе: проверяет качество поверхности металла на трехклетевом стане, на непрерывно-травильном агрегате № 3, контролирует работу подчиненных.

На наш участок Л. А. Даниленко пришла восемнадцатилетней девушкой. Быстро освоила профессию контролера сортировки холоднокатаного листа. И вот уже двадцать три года она работает в отделе технического контроля и заслужила уважение товарищей по работе трудолюбием, добросовестным отношением к труду, знанием дела.

Теперь свои знания и опыт работы она передает молодым. Работая старшим контролером прокатного отделения восемь лет, Любовь Андреевна обучила более десяти учеников. В. Малихеева, В. Агеева и другие стали хорошими знатоками своего дела.

Л. А. Даниленко — достойный пример для молодежи нашего участка. В канун Международного женского дня хочется сказать ей большое спасибо за мастерство, за большую общественную и воспитательную работу.

Т. НИКОЛАЕНКО,
старший контролер ОТК ЛПЦ № 2.

Качество — главная цель

Когда приходишь в этот цех и спрашиваешь о лучшем участке, очень часто называют коллективы основной технологической цепочки и редко инструментально-механической мастерской. А между тем, работники этой мастерской цеха эмальпосуды ПТНП многое решают в вопросе качества продукции. Все возможные штампы, пресс-формы изготавливаются, ремонтируются именно здесь. И, как видим, получается прямая связь: от того, как качественно будут изготовлены, отремонтированы штампы, будет зависить и качество выпускаемой продукции.

— Главная наша задача, — рассказывает начальник мастерской Константин Яковлевич Бречков, — это своевременно, качественно произвести ремонт штампов, пресс-форм. Мы также изготавливаем и штампы для посуды новой конструкции. Сейчас, например, мы осваиваем штамп новой ручки к чайнику.

Со своей задачей труженики мастерской справляются успешно. По их вине не было еще ни одного срыва: все штампы изготовляются в срок.

В мастерской немало мастеров своего дела. Возьмем, к примеру, слесаря Ивана Осиповича Тербушева. Он ударник коммунистического труда, в цехе работает с 1959 года. Изготавливает и ремонтирует штампы с первого предъявления. В данное время вместе со своим молодым коллегой Иваном Пащенко он изготавливает штампы для сложного автомата «АИДА». Их изготовление требует большого профессионального мастерства, знаний, точности. В мастерской о Иване Осиповиче говорят: «Мастер — золотые руки. Любой заказ, какой бы сложности он ни был, выполнит его на совесть». Своим трудовым опытом И. О. Тербушев щедро делится со своими коллегами по работе, учениками. Сейчас у него проходит стажировку выпускник технического училища Виктор Пономарев. Всего на год позже пришел в цех, как и Тербушев, учеником Рашид Ибатуллаевич Даминов. За эти годы он прошел трудовой путь от ученика до слесаря высокой квалификации. Его обязанность следить за всем штамповым хозяйством цеха. По-ударному среди слесарей работают В. И. Течкин, В. А. Чернов, Ф. Е. Сусликов и другие.

Немало передовиков и у станочников мастерской. Более двадцати лет трудится здесь Х. З. Гиматдинов. Он — токарь пятого разряда. Выполняет любые по сложности работы и всегда качественно, в срок. Под стать ему работают и токари А. И. Сероштанова, О. М. Тюхтина, А. М. Музафарова, Ф. Х. Баязитова и другие.

В январе и феврале труженики цеха эмальпосуды изготовили дополнительно к заданию продукции на восемь тысяч рублей. Безусловно, в этом успехе есть большой вклад и коллектива инструментально-механической мастерской.

Ю. ПОПОВ.

НА СНИМКАХ: ударник коммунистического труда токарь О. М. Тюхтина; передовики производства слесари И. О. Тербушев, Р. И. Доминов.

Фото автора.

У МЕТАЛЛУРГОВ СТРАНЫ

На металлургическом заводе «Запорожсталь» применены углеродистые блоки размером 400×400 и 550×550 мм для кладки главных желобов доменных печей № 3—5 вместо литых чугунных. Такие блоки используют для кладки горна доменных печей. Для соединения блоков использована углеродистая масса и паста.

Опыт эксплуатации главных желобов из углеродистых блоков показал их преимущество по сравнению с чугунными, футерованными огнеупорным кирпичом. При этом снижены трудозатраты на обрушение отработанной набивки при ее замене, облегчено извлечение из выемки желоба продуктов плавки вследствие несмачивания поверхности углеродистых блоков и улучшены условия труда горновых.

* * *

На Енакиевском металлургическом заводе совместно с Донецким научно-исследовательским институтом черной металлургии проведена опытная плавка при совместной подаче природного газа и мазута в доменную печь. При этом израсходовано 1300 тонн мазута. Коэффициент замены кокса мазутом составил 1,3—1,62.

Разработан проект подачи мазута в фурмы доменной печи № 5 с использованием насосов-дозаторов. На доменной печи № 1 установлен подогреватель мазута.

Внедрение совместной подачи мазута и природного газа позволит получить экономический эффект свыше 140 тысяч рублей.

* * *

На Череповецком металлургическом заводе на углеобогатительной фабрике внедрена система автоматической разгрузки тяжелых фракций отсадочных машин мелкого угля. Разгрузку осуществляют роторными разгрузчиками в зависимости от высоты постели отсадочной машины.

В качестве датчика высоты постели используют поплавковый уровнемер, сигнал с которого поступает на регулятор. В зависимости от высоты постели регулятор вырабатывает сигнал, пропорциональный ее высоте, который через усилитель воздействует на двигатель постоянного тока, связанный с роторным разгрузчиком. Скорость вращения роторного разгрузчика изменяется в зависимости от высоты постели, что приводит к стабилизации количества выгружаемой тяжелой фракции.

Внедрение системы позволяет получить экономический эффект около 80,0 тыс. рублей в год.

* * *

Внедрена вибротрамбовка, предназначенная для уплотнения защитного слоя качающихся чугуновыпускных желобов при их ремонте.

Вибротрамбовка состоит из корпуса, выполненного по профилю и размерам желобов и вибратора, установленного внутри корпуса. Корпус вибротрамбовки выполнен из стальных листов толщиной 14 мм.

Вибратор является одновальным, эксцентриковым. Мощность электродвигателя составляет 22 кВт (n=1500 об/мин.). Вес вибротрамбовки — 2475 кг.

Экономический эффект от внедрения вибротрамбовки составляет 12,0 тыс. рублей в год.

* * *

На Криворожском металлургическом заводе электропушки доменных печей, особенно при двух и более чугунных летках, расположены вне зоны действия крана литейного двора, что усложняет их обслуживание, ремонт, замену тяжелых узлов и деталей. С целью механизации работ по обслуживанию электропушек и другого оборудования горна доменной печи над каждой электропушкой под крышей литейного двора смонтированы крановые тележки грузоподъемностью 10 т., рабочим ходом 8—12 м. Внедрение этого мероприятия позволило получить экономический эффект 12 тысяч рублей.

* * *

На Криворожском металлургическом заводе на доменной печи объемом 1719 м³ установлены промежуточные агломерационные воронки с затворами и электроприводом вместо рудных течек. Загрузка шихты осуществляется с помощью вагон-весов грузоподъемностью 40 тонн. Работа воронок сблокирована с системой загрузки.

Внедрение промежуточных агломерационных воронок позволило получить экономический эффект около 9,5 тыс. рублей.

Информация подготовлена сотрудниками ОНТИ комбината.