

МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

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

№ 56 (4332)
Год издания 28 й

ЧЕТВЕРГ, 11 мая 1967 года

Цена 1 коп.

Успехи прокатчиков третьего блюминга

Обжимщики комбината с самого начала мая взяли высокий темп. Дополнительно к заданию пяти суток нового месяца блюмингами обжимного цеха прокатано три тысячи тонн заготовок для сортовых и листовых станов. Чтобы погрузить сверхплановую продукцию обжимщиков, потребовалось бы 50 вагонов.

Особенно больших успехов добивается коллектив блюминга № 3. 2300 тонн заготовок записано здесь в сверхплановый актив.

Почти половина продукции, выданной дополнительно к заданию, приходится на первую бригаду, где начальником смены опытный командир производства Павел Петрович Крыхтин. Успех бригады зависит во многом от рабочих, обслужи-

вающих нагревательные колодцы. Хорошо организует производство мастер Виктор Тихонович Ткачук. Ритмичную работу блюминга обеспечивает старший оператор Вениамин Николаевич Полянский.

Среди бригад второго блюминга лидирует коллектив первой бригады, руководит которым Ким Федорович Лузик. На сверхплановый счет этого коллектива записано 414 тонн заготовок. Доброе слово можно сказать и о работе мастера нагревательных колодцев Краморенко, оператора главного поста Г. А. Литвинова, старшего вальцовщика профорга бригады А. Ф. Шевченко и других.

М. ЖИГУЛЕВ,
ст. нормировщик обжимного цеха.

ХОРОШО БЫ ВЕЗДЕ ТАК

Рельсовые нити железной дороги давно уже широко используются как токопроводящие цепи для сигнального и тягового тока. В связи с этим возникает необходимость устройства изоляционных стыков на границах рельсовых цепей и обеспечение достаточной токопроводимости стыков в пределах цепи.

Изолирующий стык устраивается таким образом, чтобы электрический ток не мог пройти от одного из соединяемых рельсов к другому. В настоящее время на комбинате для изолирующих стыков используются лигнофолевые накладки (просмоленная спрессованная древесина). Однако срок службы этих накладок невелик. В поисках долговечной накладки на комбинате стали применять прочные металлические

объемлющие накладки.

Эти накладки зацемяют подошвы стыкуемых рельсов. Изоляция обеспечивается прокладками из фибры между накладками и рельсами, между торцами рельсов и вокруг болтов.

Коллектив путейцев третьего околотка в сентябре прошлого года на перегонах Входная—Магнитогорск уложил 12 стыков с объемлющими накладками на четных и нечетных путях.

Что дают объемлющие накладки, каковы их достоинства?

Возрастает прочность стыка, в несколько раз увеличивается срок его службы. После замены лигнофолевых накладок на объемлющие подтянули болты и по сей день никакой работы на этих сты-

ках не проводили, стыки стоят прочно.

Если на железнодорожных путях комбината перевести все изолированные стыки на объемлющие накладки, уменьшится излом рельсов, повысится надежность стыков, значит будет выше гарантия безопасного движения поездов, а это — главная задача путейцев.

Выходит, надо быстрее внедрять новинку на всех околотках. Тогда отпадет необходимость изготовления лигнофолевых трудоемких накладок. Работникам отдела снабжения нужно побеспокоиться о том, чтобы в достатке обеспечить путейцев объемлющими накладками типа Р-50.

И. КОРОТКИЙ,
мастер цеха пути
ЖДТ комбината.

Передовой труженик второго цеха коксохимического производства бригадир коксосортировки Василий Дмитриевич Нагорнов.

Передовой коллектив

Мартеновская печь № 14 третьего мартеновского цеха двадцать девятый год варит сталь. Самой первой была она пущена, самой первой стоит она в цехе в ряду огнедышащих исполинов, часто была первой и по выплавке стали.

Вот и теперь, с начала мая, коллектив мартена № 14 взял первенство, закрепляя достигнутые в прошлом месяце успехи. За пять дней уже выдана 191 тонна металла дополнительно к заданию. Сделан новый весомый вклад в подарок полувековому юбилею страны.

Большим напряжением наполнены вахты бригад, обслуживающих печь под руководством сталеваров Василия Прокопьева, Михаила Палехина, Кузьмы Багредова и первого подручного Николая Яковлева, который заменяет сталевара Шарова. Четко и бесперебойно обеспечивается агрегат всем необходимым, каждая операция плавки проходит вовремя.

Сталеплавыльщики передового агрегата полны решимости досрочно выполнить свои предоктябрьские обязательства.



ИДЕТ ЧУГУН
Фото Н. Нестеренко.

ВАХТА ДОМЕНЩИКОВ

Успешно выполнив обязательства, взятые к Первомаю, коллектив доменного цеха приступил к дальнейшему выполнению своих юбилейных обязательств. Первые четыре дня мая доменщики ознаменовали новой победой; плавки, выпускаемые на печах были полновесные, это дало дополнительно к заданию более четырехсот тонн чугуна.

Самый большой сверхплановый вклад у коллектива домны-богатыря № 9. 204 тонны чугуна записано у этого коллектива со знаком «плюс». Умело организуют здесь производство опытные доменщики мастера печи Виктор Волков, Константин Князев, Юрий Бушуев и Геннадий Лежнев.

Высоких производственных показателей добивается коллектив комсомольско-молодежной доменной печи № 2 под руководством мастеров Павла Беликова, Александра Бешкурова, Валентина Ерохина и Василия Кузьменко. Около двухсот тонн чугуна выдано дополнительно к заданию бригады прославленной печи.



Итоги выполнения производственного плана за апрель и с начала 1967 года по Магнитогорскому, Кузнецкому и Нижне-Тагильскому комбинатам (в процентах)

ММК		КМК		НТМК	
	за апрель				
Чугун	100,9	101,7	100,3	100,9	100,9
Сталь	100,3	100,7	100,7	101,9	101,9
Прокат	101,8	101,1	100,7	101,4	101,4
Кокс	102,1	100,9	100,8	101,8	101,8
Руда	111,2	105,3	103,0	104,1	104,1
Агломерат	101,0	101,3	100,8	99,3	100,8
Огнеупоры	103,1	103,1	102,2	102,8	101,9

Итоги выполнения производственного плана за апрель 1967 года по цехам и агрегатам (в процентах)

ММК		КМК		НТМК	
Доменный цех	100,9	Мартеновский цех № 1	100,6	Доменный цех № 1	100,1
Мартеновский цех № 2	100,1	Мартеновский цех № 2	100,6	Мартеновский цех № 2	101,2
Мартеновский цех № 3	100,4	Обжимной цех	101,8		
Обжимной цех	101,1	Копровый цех	104,5	Копровый цех	105,7
Копровый цех	100,7	ЖДТ	103,5		
ЖДТ	107,6	Доменная печь № 1	100,7		
Доменная печь № 2	100,5	Доменная печь № 3	102,9	Доменная печь № 4	101,7
Доменная печь № 3	100,4			Доменная печь № 3	94,9
Доменная печь № 4	100,6				
Доменная печь № 6	101,0	Мартеновская печь № 2	100,5		
Доменная печь № 7	100,8	Мартеновская печь № 3	101,2		
Мартеновская печь № 2	96,3	Мартеновская печь № 10	100,6		
Мартеновская печь № 3	100,4	Мартеновская печь № 7	101,5		
Мартеновская печь № 12	102,1	Мартеновская печь № 15	101,0		
Мартеновская печь № 13	104,2	Мартеновская печь № 8	101,7		
Мартеновская печь № 25	96,6			Блюминг	100,5
Мартеновская печь № 22	101,0			Бригада блюминга	100,8
Блюминг № 2	101,4				
Бригада № 2 блюминга № 2	101,3	Листопрокатный цех	101,0		
Среднелистовой стан	100,7	Среднесортный стан	101,3		
Стан «500»	101,3				

Уголок ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ

КИСЛОРОДНОЕ ДУТЬЕ В ДОМНАХ

На Криворожском металлургическом заводе применяется обогащение кислородного дутья на доменной печи полезным объемом 2002 кубометра. Кислород подается в воздуходувную машину и получается концентрация кислорода в дутье до 25 процентов. Расход природного газа при этом увеличен с 90 до 115 кубометров на тонну чугуна.

В отдельные периоды прирост производительности составлял 8—10 процентов. В среднем на каждый процент кислорода в дутье, в пределах до 25 процентов, получен прирост производительности 2,3—2,5 процента и годовая прибыль около 100 тысяч рублей на одну доменную печь при снижении расхода кокса на 2,63 процента. Ход печи был ровным, распределение газа по диаметру колошника — постоянным.

При кислородном дутье появляются условия для выплавки малокремнистых и малосернистых чугунов. Уменьшение содержания кремния в чугуне вызывается несколько большим окислением его перед фурмами. Снижение содержания кремния в чугуне выгодно мартеновцам. Если при кислородном дутье содержание кремния в передельном чугуне снижается на 0,2 процента, то производительность мартеновской печи повышается на 4 процента, снижается расход топлива на 4,6 процента и снижается себестоимость стали на 1,64 процента.

Наконец, при кислородном дутье понижается содержание серы в чугуне. Главным носителем серы является кокс, а с сокращением расхода кокса снижается и содержание серы в чугуне.

При обогащении дутья кислородом обеспечивается выплавка высококачественного чугуна при одновременном повышении производительности доменной печи и снижении себестоимости чугуна, а также улучшаются и технико-экономические показатели мартеновской плавки.

П. БОГАЧЕВ, старший инженер ОТИ.