Пролетарии всех стран, соединяйтесь!

МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

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

№ 12 (4444) Год издания 29-й | СУББОТА, 27 января 1968 года | Цена 1 коп.

НА ЛЕНИНСКОЙ ВАХТЕ

ПЛЮС К ПЛАНУ

По-прежнему с высоким трудовым накалом работают сталеплавильщики второго мартеновского. И хотя третью декаду этого месяца они начали несколько неудачно, в сверхплановом активе на двадцать четвертое января у них не одна тысяча тонн стали.

Самое большое количество металла дополнительно к заданию выдал коллектив одиннадцатой печи. Стремясь к достойной встрече 100-летия со дня рождения В. И. Ленина, бригады сталеваров Алексея Богачева, Дмитрия Студеникина, Александра Рубанова и Николая Анисимова выплавили на обслуживаемом ими агрегате 2600 тонн сверхпланового металла.

Весомый вклад в общий успех сделал коллектив пятого мартена, руководимый сталеварами Евгением Степановым, Иваном Черновым, Владимиром Дубино и Семеном Шкловским. Он приплюсовал к плану 600 тонн метала.

Ю. САШИН.

За пальму первенства

Отличную встречу 100-летию со дня рождения В. И. Ленина готовит коллектив доменной печи № 1, где мастерами Степан Черкасов, Юрий Гребенкин, Семен Буданов и Леонид Мавров. Как сообщили из планового отдела комбината, за двадцать четыре дня этого месяца он записал на свой сверхплановый счет 3000 тонн чугуна. Это пока самый лучший результат.

Но доменщики с десятой, постоянно являющиеся одними из правофланговых социалистического соревнования и длительное время лидировавшие в январе, не собираются так просто отдавать пальму первенства. Они по-прежнему в авангарде. За счет умелого использования полезного объема своего агрегата коллектив, возглавляемый мастерами Юрием Бушуевым, Петром Очковским, Иваном Лобаем и Федором Ткаченко, выдал в январе 2700 тонн металла дополнительно к заданию.

Ю. АЛЕКСЕЕВ.

Прошлый, юбилейный год был знаменательным для старшего агломератчика третьей аглофабрики Алексея Петровича Кафтайлова еще и тем, что он был принят в ряды членов Ленинской партии. Высокое доверие, оказанное ему коммунистами, он старается оправдать своим трудом.

НА СНИМКЕ А. П. Кафтайлов.

Фото Н. Нестеренко.

Для сталеплавильщиков

Коллектив участка № 1 копрового цеха вряд ли можно назвать большим, но помощь сталеплавильщикам в их напряженной борьбе за металл, за досрочное выполнение программы января они оказывают немалую. Почти 4200 тонн металлолома сверх плана выдал этот коллектив за двадцать четыре дня января.

Замечательно трудится с самого начала нового года бригада мастера В. А. Медведкова. Больше трети всего сырья для мартенов, приготовленного дополнительно к заданию, — таков вклад коллектива в общее дело. Ну а по труду и честь. Смена мастера В. А. Медведкова по праву называется передовой.

Всякий успех куется общими усилиями всего коллектива, но всегда есть наиболее приметные, те, что называются лучшими из лучших. На разделке металлолома по-ударному трудится машинист крана А. Аристов, а на погрузке и выгрузке металла тон высокопроизводительного труда задает подкрановый рабочий А. Сафин.

На них равняется весь коллектив участка.

•Экономический рейд

НА ХОЛОСТОМ ХОДУ

Человек ушел, забыв предварительно выключить свет. Случается такое? Сколько угодно.

Механическая мастерская парокислородного производства. Станки, стружки и ни одной живой души — обеденный перерыв. Через стену доносятся мощные удары — «козлы» резвятся, да так сильно, что вздрагивают горящие в полный накал многовольтовые лампочки. А за широкими окнами — солнце в зените. Ну почему бы не выключить свет, т. Посяга? Молчит мастер участка. Зря молчит. В парокислородном производстве с начала смотра по экономии всех видов энергии подано всего семь предложений. Комиссия создана, объявление вывешено, заведена книга учета, но... могло быть лучше.

Возьмем, к примеру, третий листопрокатный цех. Комиссия под председательством Д. П. Галкина продумала план работы, оформила доску показателей, наглядную агитацию, журнал учета поступивших предложений. И вот результат: за 20 январских дней оформлено свыше 150 заявок по экономному расходованию энергии. «Трудно пока подсчитать экономический эффект от внедрения этих предложений, — говорит секретарь комиссии В. Ф. Тимшин, — но предварительные данные радуют».

А вот агломератчикам второго аглоцеха радоваться пока нечему. Наглядной агитации здесь нет, плана работы смотровой комиссии нет. Фактически смотровая комиссия работает на холостом ходу, так как три предложения не делают ей чести.

Может быть агломератчики исчерпали резервы экономии энергии? Ничего подобного. В инструментальной цеха есть батарея парового отопления, трубы горячие — рукой не прикоснешься. А рядом — электрическая печь для сушки валенок. 5 киловатт-часов ворует печь у агломератчиков. Этого количества электроэнергии почти хватит для выплавки одной тонны чугуна. Так почему бы для просушки валенок не использовать батарею парового отопления? Ведь это гораздо выгоднее.

В этом же цехе 24 января горел без надобности свет в инструментальной в насосной отстойника. Ушли на обед и не выключили освещение работники участка опробной, горели лампочки на участке погрузочного устройства... На холостом ходу работали сварочные трансформаторы типа СТ-500 в помещении погрузочного устройства, такой же трансформатор на площадке агломашины... Один киловатт, плюс два киловатта... Не спешите называть это мелочью. Тысячи, десятки тысяч лампочек насчитывают цехи комбината, и вовсе не требуется, чтобы в дневное время они соперничали с солнцем. Не выгодно это. В мартеновских цехах №№ 2—3 иногда вхолостую работают мостовые краны, сварочные трансформаторы. И это плохо.

Не радуют итоги смотра в обжимном цехе, в проволочно-штрипсовом смотр пущен на самотек. Почему бы прокатчикам не подумать над тем, чтобы на стане «250» № 2 без надобности не работал вентилятор сварочного поста мощностью 14 киловатт, а на стане «300» № 2 не работали вхолостую ножницы № 4?

Утечки пара, воды, сжатого воздуха, мазута... С этим тоже надо бороться. Сами по себе они не прекратятся.

Старший электрик второй и третьей сероулавливающих установок Борис Паншин с чувством глубокого удовлетворения рассказал нам о том, что изменение режима мешалок сэкономит на установках около двух миллионов киловатт-часов электроэнергии. Отлично! А дальше? Старший электрик пожимает плечами: «Дальше будем собирать крохи». Говорят, во всякой шутке есть доля истины. Пусть доля истины в шутке Бориса Паншина воплотится для комбината ощутимой экономией всех видов энергии. Сделать это призваны металлурги при условии активной деятельности смотровых комиссий.

Е. КУЗНЕЦОВ, инженер отдельной лаборатории использования электроэнергии.
В. СМЕЮЩЕВ, зам. секретаря заводского комитета комсомола.
В. ШУРАЕВ.

У ЗАРУБЕЖНЫХ МЕТАЛЛУРГОВ

ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

НА МЕТАЛЛУРГИЧЕСКОМ комбинате им. Ленина (Польша) с июля 1966 года при производстве изложниц и поддонов применяют модифицированный доменный чугун. Технология заключается в следующем: прибывший с доменной печи жидкий чугун перед заливкой раскисляется алюминием от 0,25 до 0,5 процента по весу чугуна. После наполнения ковша чугуном его подвергают продувке азотом из баллона. Рафинирование продолжается от 3 до 10 минут. Расход азота составляет около 30 литров в час. После рафинирования и выдержки металла до 10 минут начинается заливка форм.

При изготовлении изложниц по новой технологии издержки производства сократились на 18 процентов, что позволило комбинату полностью перейти на новую технологию.

ФИРМА ШМИДТ КРАНЦ УНД Ко разработала новый захват для изложниц. Этот захват предназначен для перемещения изложниц в вертикальном положении. Захват снабжен дугой, которая охватывает изложницу с обеих сторон. Захват, когда он висит на крюке, находится в равновесии. Грузоподъемность захвата 5—10,5 тонны.

ИЗ ДВАДЦАТИ ЯПОНСКИХ доменных печей, работающих с повышенным давлением на колошнике, девять оборудованы новым колошниковым затвором, который в зависимости от условий может быть использован как при конвейерной, так и при скиповой загрузке. Новый засыпной аппарат работает по принципу трехконусного, однако верхний конус заменен уплотнительными заслонками. Благодаря этому достигается большая стойкость конусов.

В Японии производили опытные плавки в доменной печи на коксе, полученном при разных температурах коксования. В результате исследований установлено: с увеличением температуры коксования на 200 градусов увеличивается прочность кокса по барабанной пробе, увеличивается микропрочность. В доменной печи кокс, полученный при более высокой температуре коксования, способствует уменьшению числа подвисаний шихты. Фактор повышения температуры коксования способствует улучшению спекания угольной шихты и повышению качества получаемого кокса.

НА ЗАВОДЕ Уиртон Нэшнл стил Корш (США) установлены одноступенчатые пластинчатые электрофильтры для очистки отходящих газов двух мартеновских печей емкостью 500 и 540 т. Электрофильтр разделен на две секции, которые могут работать самостоятельно. Дымовые газы, выходящие из регенераторов при температуре 700 градусов Цельсия, поступают в котел-утилизатор, где охлаждаются до 315 градусов Цельсия и направляются через пылеосадитель в электрофильтр. Из электрофильтра очищенные газы удаляются вторым дымососом в дымовую трубу. Степень очистки газа составляет 99,4—99,8 процента.

Отдел технической информации.