

32-я ПОСТАВЛЕНА НА СУШКУ

Закончился капитальный ремонт 32-й двухванной печи в первом мартеновском цехе.

На этот ремонт было отпущено пятнадцать суток, а объем работ по капитальному ремонту тридцать второй печи нужно было выполнить очень большой. Самой большой сложностью являлась полная переделка бортов. Для этого необходимо было вынуть более пяти тысяч кубических метров плотного прунта, и сделано это было в кратчайший срок — за шесть дней (именно столько времени было отпущено ремонтникам до окончания печи). Выполнял работы по выемке грунта коллектив ремонтно-строительного цеха под руководством начальника участка Н. Ф. Рудина, и стоит отметить, что с этой сложной задачей ремонтники справились отлично.

Второго декабря в восемь часов утра был дан допуск-наряд на остановку печи. Основная задача ремонта легла уже на плечи коллектива цеха ремонта металлургических печей. Двое суток отводилось по графику на лому подины. Сделано это было за сутки. Такой успех был достигнут благодаря отличной организации работ помощником начальника ЦРМП по ремонту С. Б. Русенко и мастером Б. С. Прусом, а также благодаря ударному труду звеньев огнепорошников В. Ускова, Г. Боровкова, А. Опарина, Р. Мухтарулина.

Коллектив ремонтников ЦРМП на сутки раньше срока предоставил фронт работ монтажникам Уралстальконструкции и. Особенно отличилась бригада монтажников бригады А. Гордиченко, которая все работы выполняла с опережением графика. Хорошо трудились на протяжении всего ремонта

монтажники М. Медведов и П. Пузырь, резчики В. Балацкий и М. Музафаров, сварщик Ю. Попов. Монтажники Уралстальконструкции и произвели монтаж верхней части печи; замену ригелей, реконструкцию рабочей площадки печи, монтаж колонн на нижней площадке. Кстати, при монтаже фундаментов для переноса колонн на нижней площадке большую роль в ускорении ремонта сыграло предложение Ю. В. Петренко, начальника отдела смотрителя зданий и сооружений комбината. По предложению Ю. В. Петренко при монтаже фундаментов были применены рабдбалки, что позволило значительно сократить объем бетонных работ и упростить ремонт в целом.

После окончания монтажа стальных конструкций на верхнем участке печи началась кладка. И здесь опять отличился огнепорошник ЦРМП — кладка была произведена с опережением графика. Вообще на протяжении всего ремонта коллектив ЦРМП показал большую организованность, отличное знание своего дела. Достаточно сказать, что нормы выработки выполнялись членами этого коллектива в среднем на 150—160 процентов, на трудные участки ремонта постоянно посылались люди из цеха ремонта металлургических печей. Кроме того, руководители бригад ЦРМП очень расчетливо применяли различную технику, и это также помогло в сокращении времени ремонта.

Все бетонные работы на ремонте производили бригады бетонщиков и плотников ремонтно-строительного цеха. Здесь

отметились бетонщики В. Стукач, А. Караваев, С. Шестов, А. Шестов, В. Пятин, а также плотники Ю. Березкин, В. Борзенков, И. Шмяков. Среди плотников, занятых на ремонте, особенно хорошо трудились И. Шмяков. Все сложные опалубки, а также особо срочную работу поручали делать именно ему, и он со всеми заданиями справлялся на отлично.

В целом весь ремонт тридцать второй двухванной агрегата, несмотря на большие трудности в связи с условиями действующего производства, прошел организованно и в соответствии с утвержденным графиком. Этому мнению придерживаются руководитель капитального ремонта тридцать второй печи Б. А. Трифонов, прораб Уралстальконструкции В. С. Захарченко, старший мастер ЦРМП Г. З. Ризванов, начальник участка ремонтно-строительного цеха Н. Ф. Рудин. Во время ремонта было произведено выпрямление шлакоотсоса, полностью переделаны борта, смонтирован свод новой конструкции (за счет этого ожидается увеличение его стойкости), сделана сдвоенная шлакооборка. Ко времени пуска печи будет смонтирована вентиляция тех рабочих мест, где условия работы тяжелые в связи с высокой температурой. Все это дает большие преимущества в будущей работе.

После окончания последних работ — монтажа рабочей площадки, соединения бортов и других — печь 16 декабря поставлена на сушку. Время сушки — три суток. Затем будет произведена первая завалка.

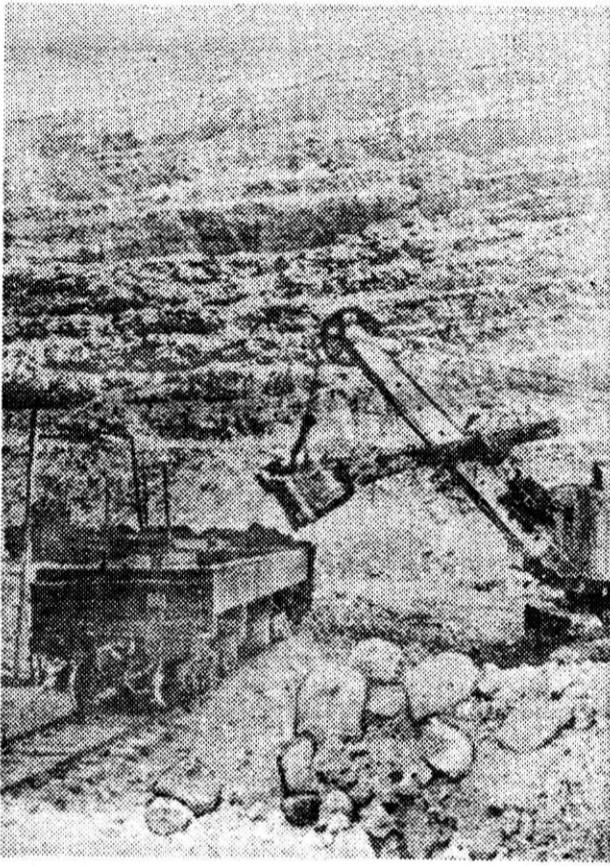
С. СУХОБОКОВ.

НА ПРАВОМ ФЛАНГЕ ПЯТИЛЕТКИ

В коллективе рудника горно-обогатительного производства хорошо известна слаженная работа машинистов станка шарошечного бурения Евгения Александровича Грачева и Михаила Тимофеевича Осмирко. Трудовой стаж каждого из них более тридцати лет. За эти годы им приходилось осваивать различную технику, поступающую на рудник, и всегда большой опыт помогал им успешно справляться с заданием. За годы работы они подготовили много машинистов из молодежи.

Ударники коммунистического труда, отмеченные знаками победителей социализма в годы девятилетия пятилетки, они и в этом году ежемесячно перевыполняют плановые задания.

НА СНИМКЕ: передовые труженики рудника машинисты СБШ-250 Е. А. Грачев и М. Г. Осмирко.



На этом снимке вы видите отгрузку руды в думп-кары.

Фото Н. Нестеренко.

СЛУЖАТ ПРИМЕРОМ

По-ударному трудится в первом году десятой пятилетки коллектив второй бригады рудника, руководит которым начальник смены Н. Д. Малыгин. Этот коллектив четыре раза на протяжении года завоевывал первенство в социалистическом соревновании между бригадами рудника. На сверхплановом счету второй бригады по итогам одиннадцати месяцев около двадцати одной тысячи тонн готовой руды. Примером для всех членов коллектива бригады служит труд ударников коммунистического труда, машинистов эскаваторов А. П. Савельева, В. Т. Овсянникова, В. И. Луканина, которые постоянно перевыполняют плановые задания.

В. РОМАНЧЕНКО, председатель комитета профсоюза рудника.

ЗАГЛЯНИТЕ В ОНТ

НОВЫЕ ПЕРЕВОДЫ

В статье «Стабильность состава чугуна с точки зрения сталеплавильщика» используя как основу качество стали первичных фабрик различного назначения на заводе Апплеби-Фродингам, Британской стальной корпорации, автор рассматривает экономические и практические аспекты сталеплавильного производства, возникающие при колебаниях в анализе доменного чугуна, требования сталеплавильщиков относительно качества чугуна, учитывая определенный порядок требований заказа. Рассматриваются процесс контроля, техника снабжения и экономические вынужденные решения, возникающие при колебаниях в анализе чугуна, применительно к спросу на продукцию завода Апплеби-Фродингам.

В статье «Оптимизация прокатки заготовок для производства трубной заготовки» описаны дефекты заготовок для прокатки профилей, современная технология прокатки заготовок для производства квадратных профилей, методика экспериментальной работы, расчет геометрии профиля и металлографического характера дефектов.

При горячей прокатке в

вытяжных калибрах происходит уменьшение сечения прокатываемой заготовки, при котором достаточно полно используется способность к деформации соответствующей марки стали.

Прокатку следует осуществлять в калибрах, которые благодаря своей форме оказывают влияние на величину среднего сжимающего напряжения и таким образом увеличивают способность к деформации.

Через вытяжные калибры прокатываются слитки и заготовки с высокими вытяжками, которые после нескольких чистовых пропусков становятся готовыми профилями. Эти вопросы рассмотрены в статье «Вытяжные калибры прокатных станов».

Вопросы очистки сточных вод как требование времени и планы на будущее, а также применение способов травления в соответствии с условиями водного режима, травления в серной кислоте и в соляной кислоте, обработки промывной воды освещены в статье «Способы травления и проблемы сточных вод в металлообрабатывающей промышленности».

Подготовлено сотрудниками ОНТИ комбината.

Магнитогорск — Кузнецк — Нижний Новгород

Итоги выполнения производственного плана за 12 дней декабря 1976 года по Магнитогорскому, Кузнецкому и Нижнетагильскому металлургическим комбинатам (в процентах)

	ММК	КМК	НТМК		ММК	КМК	НТМК		ММК	КМК	НТМК
Чугун	101,8	100,5	99,6	Прокат	78,1	91,1	85,4	Руда	104,0	105,6	90,0
Сталь	100,9	98,3	99,6	Кокс	99,6	101,0	101,8	Агломерат	101,4	102,0	99,2
								Огнеупоры	105,5	86,3	95,2

Итоги выполнения производственного плана за 12 дней декабря 1976 года по цехам и агрегатам (в процентах)

	ММК		КМК		НТМК
Доменный цех	101,8	Доменная печь № 1	103,1	Доменный цех № 1	99,5
Доменная печь № 2	89,9	Доменная печь № 3	98,0	Доменная печь № 4	98,0
Доменная печь № 3	114,8	Доменная печь № 2	102,2	Доменная печь № 3	102,3
Доменная печь № 4	100,5	Мартеновский цех	98,2	Мартеновский цех № 2	97,6
Доменная печь № 6	106,4	Мартеновский цех	98,2	Мартеновская печь № 2	97,9
Доменная печь № 7	102,8	Мартеновская печь № 2	97,9	Мартеновская печь № 3	104,0
Мартеновский цех № 2	101,9	Мартеновская печь № 3	104,0	Мартеновская печь № 10	100,8
Мартеновский цех № 3	100,8	Мартеновская печь № 7	101,9	Мартеновская печь № 8	99,9
Мартеновская печь № 2	102,0	Мартеновская печь № 8	99,9	Мартеновская печь № 15	93,0
Мартеновская печь № 3	99,7	Мартеновская печь № 15	93,0	Обжимный цех	99,3
Мартеновская печь № 11	98,5	Обжимный цех	99,3	Блюминг	84,0
Мартеновская печь № 12	98,4	Листопркатный цех	95,6	Бригада № 2 блюминга	103,2
Мартеновская печь № 13	100,1	Среднесортный стан	97,7	Копровый цех	102,4
Мартеновская печь № 22	94,0	Копровый цех	89,5	ЖДТ	101,0
Мартеновская печь № 25	94,4	ЖДТ	97,1		
Обжимный цех № 1	98,4				
Блюминг № 2	90,6				
Бригада № 2 блюминга № 2	81,3				
Среднелистовой стан	103,5				
Стан «500»	80,8				
Копровый цех № 1	105,9				
ЖДТ	99,9				