

Магнитогорский МЕТАЛЛ

Орган парткома, профкома, комитета ВЛКСМ и управления Магнитогорского
дважды ордена Ленина и ордена Трудового Красного Знамени
металлургического комбината имени В. И. Ленина

№ 71 (6656)
Газета выходит с 5 мая 1935 года

ЧЕТВЕРГ, 18 июня 1981 года
Цена 2 коп.

СОРЕВНОВАНИЕ ДЕНЬ ЗА ДНЕМ

По итогам минувшей недели победителями признаны коллективы:

рудообогатительных фабрик (дополнительно к плану выдано 7437 тонн готовой руды); доменного цеха (сверх задания выплавлено 190 тонн чугуна); листопрокатного цеха № 4 (отгружено 3700 тонн дополнительной продукции); листопрокатного цеха № 7 (2,78 тысячи тонн металла отправлено потребителям сверх плана); копрового цеха № 2 (дополнительно к плану разделано 6 тысяч, отгружена 1000 тонн ме-

талла); ЦРМО № 1 (план-график ремонтов перевыполнен на 1,4 процента); электроремонтного цеха (план ремонта электродвигателей выполнен на 105,1 процента); цеха эмалированной посуды (дополнительно произведено посуды на 7,4 тысячи рублей); цеха пути ЖДТ.

Среди коллективов агрегатов победителями признаны коллективы доменной печи № 10, мартеновской печи № 26, а также коллективы блюминга № 3, станов «300» № 3 и трехклетового.

ВЕСТИ ИЗ ЦЕХОВ

Заказы — на 100 процентов
Долг перед потребителем

УЛУЧШЕНИЕ НЕЗНАЧИТЕЛЬНО

По данным отдела сбыта, за первую половину июня положение с отгрузкой готовой продукции оставалось неудовлетворительным. Успешно закончили две недели месяца коллективы проволочно-штрипсового, листопрокатных цехов № 2, 4, 5, 7. Выполнили план отгрузки листопрокатки первого цеха. С невыполнением закончили первую половину месяца коллективы сортопрокатного, листопрокатного цехов. Сорван план отгрузки белой жести листопрокатными цехами № 3 и 6.

Причины неудовлетворительного положения ясны. Из-за низкого качества подката не справились с планом ЛПЦ № 3 и 6. В плохом состоянии находятся подкрановые пути на стане «4500» листопрокатного цеха, отсюда — повышенная аварийность и потери ритма. На адъюстаже стана «2350» коллектив не успевает обрабатывать предназначенный к отгрузке металл. С низким качеством продукции работает коллектив стана «500» сортопрокатного цеха, кото-

рый к тому же не выполняет план производства.

По сравнению с первой половиной мая положение с отгрузкой готовой продукции по комбинату в целом хотя и улучшилось, но существенного прогресса пока нет.

Л. ПОЛЯКОВ.

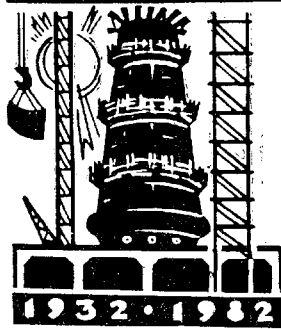
ЧЕТКИЙ РИТМ

С начала года стабильно отгружает продукцию коллектив адъюстажа ЛПЦ № 4. Причин ровной работы немало. Есть среди них и субъективные. Главная из них — четко работает весь коллектив цеха, поэтому на адъюстаже всегда есть металл для отгрузки. Очень важно и умение быстро, без перепростоя загрузить вагоны. Поэтому железнодорожники предпочитают подавать вагоны в первую очередь тем, кто их не задерживает.

За первую половину июня наш коллектив более чем наполовину выполнил заказы практически по всем адресам, а потребители у нас — тысячи. Среди них такие гиганты, как Челябинский трубопрокатный и Горьковский автозавод. Получают наш металл многие предприятия сельскохозяйственного машиностроения. Экспортные заказы также выполнены более чем наполовину. А всего за первые две недели июня нашим потребителям дополнительно к плану отгружено более шести тысяч тонн продукции.

П. БОРИН,
начальник адъюстажа
ЛПЦ № 4.

ММК



Четвертый этап соревнования

ДНЮ МЕТАЛЛУРГА— ДОСТОЙНУЮ ВСТРЕЧУ!

● КАНДИДАТ НА СОИСКАНИЕ ПРЕМИИ ИМЕНИ 50-ЛЕТИЯ ММК



Имя Ивана Трофимовича Седина хорошо известно грузчикам доменного цеха. Один из старейших работников, начинавший свой трудовой путь под руководством прославленных мастеров доменного производства К. Ф. Хабарова, Героя Социалистического Труда А. Д. Анисимова и А. Л. Шатилина, Иван Трофимович перенял их мастерство и сейчас передает свой богатый опыт молодежи.

Старший горновой третьей доменной печи И. Т. Седина выдвинут кандидатом на соискание премии имени 50-летия ММК.

На снимке: И. Т. СЕДИН.

Фото Н. Нестеренко.

Реконструкция
комбината —
ударный фронт

НА УГОЛЬНОЙ БАШНЕ — ПРОРЫВ

Чтобы ввести в строй действующих комплекс коксовой батареи № 8-бис в декабре, необходимо уже в сентябре завершить сооружение угольной башни. Но строительство башни ведется крайне низкими темпами. Из 800 тысяч рублей сметной стоимости освоено с начала строительства башни только 320 тысяч. Задачами строителей и монтажников, партийных и общественных организаций на сооружении объектов комплекса коксовой батареи по преодолению отставания на возведении угольной башни было посвящено заседание общественного штаба.

Основные причины низких темпов сооружения угольной башни — неуклонность объекта работами и несвоевременное обеспечение сборным железобетоном и металлоизделиями. Сегодня здесь должно трудиться 80 строителей и монтажников, а в наличии их только 48. У ведущей организации на угольной башне — Бетонстрой — из 50 плотников-бетонщиков занято здесь только 37.

Завод железобетонных изделий (директор Д. А. Сак) задерживал выдачу на объект колонн первого яруса. Завод металлоизделий (директор В. А. Разин) не обеспечил строителей армокаркасами. Стройуправление № 7 (начальник Г. Н. Граматчиков) низкими темпами возводит лестничную клетку.

На строительстве угольной башни не организован производственный быт. К объекту не проложены пешеходные дорожки. Не созданы нормальные условия для подъема рабочих на этажи башни. Не налажен питьевой режим.

Какой выход из создавшегося положения предлагают ответственные исполнители?

Начальник Бетонстрой В. А. Штинов сообщает, что Спецжелезобетонстрой значительно раньше графика предоставил фронт работ на угольной башне. Это давало возможность бетонщикам еще в мае развернуть здесь свои работы. Но их подвел завод ЖБИ. По графику сборный железобетон на отметку 5,25 должен был поступить в первой декаде мая, а поступил во второй. И только благодаря самоотверженности плотников-бетонщиков бригады коммуниста В. К. Коротких отмет-

(Окончание на 3-й стр.)

ЗАСЫПНЫЕ АППАРАТЫ ДОМЕННЫХ ПЕЧЕЙ

Средний срок службы засыпных аппаратов доменных печей металлургических заводов МЧМ СССР за 1975—1979 гг. составляет 11—12 месяцев. При этом длительность замены засыпного аппарата составляет 0,8—0,9% календарного времени работы доменной печи, что приводит к ежегодным потерям по МЧМ СССР 0,6—0,8 млн. т чугуна и по ремонтным затратам — 11—12 млн. руб.

При увеличении срока службы засыпных аппаратов до 2 лет может быть дополнительно выплавлено 0,3—0,4 млн. т чугуна и сэкономлено 5—6 млн. руб.

В связи с улучшением КИПО доменных печей увеличилось количество шихтовых материалов, проходящих через загрузочные устройства, в результате чего увеличился абразивный износ засыпных аппаратов.

На большинстве заводов продолжают использовать горячий агломерат. Вынос колошниковой пыли остается значительным, что является одной из основных причин быстрого износа засыпных аппаратов при работе на высоком давлении.

газа под колошником. В несколько раз возросла доля окатышей в шихте, что привело к увеличению абразивности колошниковой пыли.

Анализ работы 22 доменных печей в 1979 г. позволяет сделать вывод о том, что ухудшение работы большинства из них имеет общие причины: практически на всех предприятиях нарушалась ритмичность поставок кокса и железорудных материалов, снизилась доля подготовленной шихты, возрос вынос колошниковой пыли, ухудшилось выполнение графика выпусков чугуна и увеличилось текущее простои и продолжительность тихого хода.

Совершенствование конструкций типовых двухконусных загрузочных устройств доменных печей

На металлургических заводах страны и научно-исследовательских институтах постоянно проводятся работы по совершенствованию типовых и созданию новых типов загрузочных устройств.

На металлургических заводах Донбасса применили спрямленные (цилиндрические) чаши сварной конструкции. Это позволило улучшить плотность и однородность литого металла в области контактной поверхности чаши и благоприятно отразилось на качестве изготовления засыпных аппаратов. На ЧМЗ увеличение угла контакта до 65—67 градусов позволяет исключить попадание осыпавшейся шихты на контактную поверхность конуса и увеличить распорные усилия, действующие на чашу.

На доменных печах «Азовстали» и др. для уменьшения температурных деформаций контактных поверхностей чаши и конуса установлена тепловая защита засыпного аппарата, в результате чего в 2 раза уменьшился перепад температуры по окружности чаши и на 2 месяца увеличился срок службы аппарата.

Применение лабиринтных уплотнений на засыпных аппаратах, изготовляемых ПО «Ждановтяжмаш» позволило на не-

сколько месяцев продлить эксплуатацию загрузочных устройств.

На металлургических заводах страны постоянно идет работа по совершенствованию засыпных аппаратов. Применяют чаши и конусы сварной конструкции, конусы без конуса жесткости.

О новых конструкциях загрузочных устройств

Существенного увеличения срока службы засыпных аппаратов в современных условиях форсирования хода доменных печей, как показывает отечественный и зарубежный опыт, можно добиться только при ликвидации типовой двухконусной системы загрузочного устройства. Основные недостатки двухконусной схемы загрузочного устройства следующие: большой конус одновременно выполняет функции распределения шихты и газоплотнения; газоплотняющие (контактные) поверхности имеют большие диаметры — от 4200 до 6200 мм; в случае выхода из строя большого или малого конусов требуется демонтаж всего загрузочного устройства; недостаточны

пределы распределения шихты по радиусу колошника.

Главными направлениями развития новых конструкций загрузочных устройств являются: осуществление функции газоплотнения не большим конусом, а другим распределительным органом; замена жесткого газоплотняющего органа загрузочного устройства без демонтажа последнего; обеспечение широких пределов распределения шихтового материала по радиусу и окружности колошника; сроки службы загрузочного устройства до 5 лет.

Снятие функции газоплотнения с большого конуса достигается применением двухшлюзовой системы. К загрузочным устройствам такой конструкции за рубежом относятся: четырехклапанное японской фирмы «Син ниппон Сайтэцу», двухклапанное «Исакавадзима Харима Дзюкогэ», четырехконусное «Ниппон кокан», клапанное с прямоточным распределением бункеров западногерманской фирмы «Демаг», бесконусное — люксембургской фирмы «Пауль Вюрт», срок службы которых превышает 4 года.

А. МАКАРОВ,
ст. инженер ОНТИ.