

МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

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

№ 63 (6955)
Газета выходит с 5 мая 1935 года

ВТОРНИК, 31 мая 1983 года
Цена 2 коп.

Сегодня

в номере:

- ◆ НА УДАРНОЙ ВАХТЕ В ЧЕСТЬ ДНЯ МЕТАЛЛУРГА
- ◆ ПРОВЕРЯЕМ ВЫПОЛНЕНИЕ СОЦОБЯЗАТЕЛЬСТВ
- ◆ ИТоговые занятия в КОМСОМОЛЬСКОЙ ПОЛИТЕТИ
- ◆ ИЗЫСКИВАЯ РЕЗЕРВЫ ЭКОНОМИИ
- ◆ СТЕНГАЗЕТА В ЦЕХЕ
- ◆ МЕЖДУНАРОДНЫЙ ДЕНЬ ЗАЩИТЫ ДЕТЕЙ

ВЕСТИ ИЗ ЦЕХОВ

Несмотря на трудности

Свой профессиональный праздник — День химика — отметили в воскресенье сотни труженников цехов улавливания и переработки химвпродутов нашего комбината.

Трудно назвать сегодня области применения продукции химических цехов Магнитки — список получился бы слишком обширным.

Важная сфера применения этих продуктов — сельское хозяйство. Сульфат аммония — одно из ценнейших удобрений для полей. Только с начала нынешнего года по сотням адресов отправлены 44600 тонн сульфата аммония.

Известно, что коллективы коксовых цехов работают трудно, не справляются с планом выжига кокса. Недостаточно поступает газа в цехи улавливания, в напряженных условиях работает и коллектив цеха переработки химвпродутов. Трудники химических цехов ожидают от своих смежников — коксовиков улучшения дел. А свои задачи мы выполним.

Залогом тому могут служить богатый производственный опыт и умелое использование возможностей оборудования лучших работников химических цехов комбината. Среди них — аппаратчик бензольного отделения цеха улавливания № 1 Н. К. Лустов и его коллега, работник смолоперогонного отделения цеха переработки химвпродутов Г. И. Калмычков, аппаратчик пиридинового отделения цеха улавливания № 1 Н. П. Еромасов и его коллега из отделения ректификации цеха переработки химвпродутов В. Д. Черкасов.

Н. ГОРШКОВ,
председатель комитета профсоюза цеха переработки химвпродутов.

ДНЮ МЕТАЛЛУРГА — ДОСТОЙНУЮ ВСТРЕЧУ!

На правом фланге пятилетки

В коллективе пятого листопронатного цеха хорошо известно имя вальцовщика четырехлетнего стана Петра Николаевича Бурцева. Выпускник прославленного тринадцатого профессионально-технического училища, которое готовят кадры различных специальностей для нашего комбината, Петр Николаевич успешно освоил сложное технологическое оборудование и своим трудом помогает коллективу бригады добиваться высоких производственных показателей.

На снимке: ударник коммунистического труда вальцовщик П. Н. БУРЦЕВ у пульта управления клетью.

Фото Н. Нестеренко.

ВАХТА МОЛОДЫХ

Заканчивается очередной этап Всесоюзной эстафеты молодых, посвященной 50-летию гиганта отечественного машиностроения — «Уралмаша». Вахту несла металлурги Магнитки.

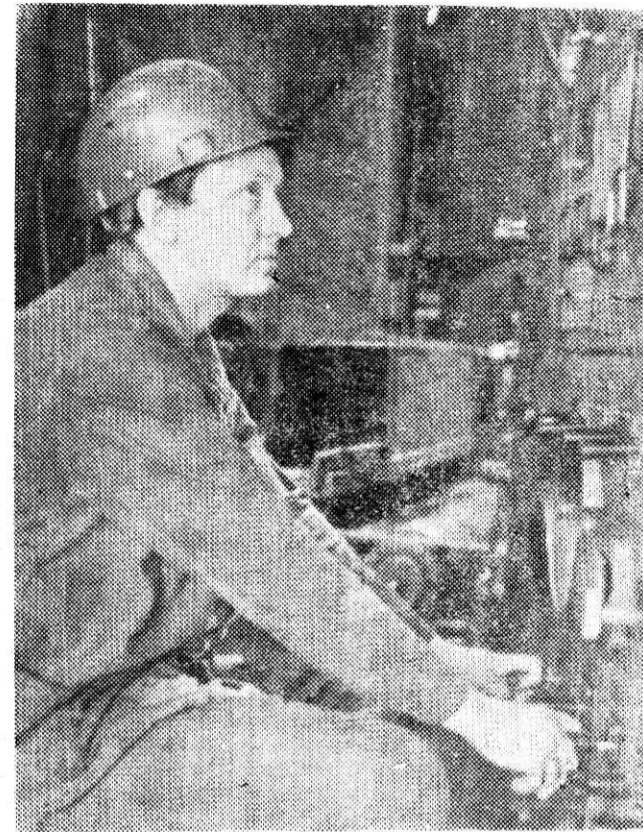
С большим энтузиазмом и творческим подъемом трудятся в мае многие комсомольско-молодежные коллективы комбината. Успеха добились молодые доменщики второй печи. Этот коллектив стал инициатором Всесоюзного социалистического соревнования под девизом «Пятилетке — ударный труд, знания, инициативу и творчество молодых». Дважды с начала этого соревнования коллектив домы — «Комсомолки» в трудовом соперничестве со своими коллегами выходил победителем с присуждением переходящего Красного знамени ЦК комсомола «Герои пятилеток — лучшему комсомольско-молодежному коллективу».

Доменщики второй печи показали образец ударного труда и на вахте в честь полувекowego юбилея «Уралмаша». Коллектив, руководимый мастером А. Ф. Мав-

ровым и комсоргом А. Мойсеюком, на период вахты принимал обязательство выдать сверх плана 100 тонн чугуна, выплавлять весь металл с государственным Знаком качества. Своё слово молодые доменщики сдержали. А с начала года на счету молодежного коллектива — более тысячи тонн сверхпланового чугуна.

Высокие обязательства на время вахты принимали и другие молодые жны и бригады. В частности, комсомольско-молодежный коллектив первой бригады стана 300 № 3, руководимый А. Н. Гавришем и комсоргом А. Тырлышкиным, наметил за время ударной вахты выдать дополнительно к плану 100 тонн качественной продукции.

Ю. ЗАРУБИН,
инструктор комитета комсомола комбината.



МАРТЕНАМ — ЧЕТКИЙ РИТМ

Производственный отдел комбината подвел итоги очередной недели в работе сталеварских бригад по заказам.

Коллективы девяти агрегатов мартеновского цеха № 2 работали на протяжении 19—26 мая на уровне полного выполнения заказов. Бригады мартеновских печей № 1, 2, 3, 4, 6, 8 и 13 за эту неделю выплавили металл более высокого качества, чем намечали в подписанном 17 мая договоре о соревновании за выплавку стали по заказам. В соответствии с положениями договора отработал коллектив мартеновской печи № 11.

С начала месяца во втором мартеновском цехе на трех агрегатах — № 1, 8 и 11 — выплавлялся металл 100-процентного качества. Тон в соревновании сталеваров задает коллектив первой печи. С начала мая он работает наиболее стабильно. При высоком качестве металла успешно выполняется план его производства. К концу минувшей недели сталевары В. Н. Глушков, Б. П. Демин, А. Д. Горбунов и И. А. Кальченко записали на свой сверхплановый счет более полутысячи тонн металла.

Половина агрегатов мартеновского цеха № 1 выплавляла за минувшую неделю сталь полностью по заказам. Бригады мартеновских печей № 27 и 34, двухванных агрегатов № 29, 30 и 33 выдавали металл отличного качества. Однако с начала мая на таком высоком уровне уда-

лось удержаться только коллективу 33-го агрегата. Работая на плановом уровне, сталевары Ю. К. Лапшов, П. Т. Селиверстов, Н. Ф. Батраев и М. И. Надин в мае выдают металл только по заказам.

Неудачно провели неделю сталеплавильщики третьего цеха. Выполнение заказов по цеху составило за 19—26 мая всего 97 процентов: получено 10 ковшей незаказного металла. Только на четырех агрегатах — № 15, 16, 17 и 20 выплавляли металл отличного качества. Причем, коллективы этих агрегатов работали на уровне, превышающем их наметки, отмеченные в договоре сталеплавильщиков.

С начала мая в цехе не оказалось ни одного печного коллектива, выполняющего плановое задание. На протяжении 25 дней неплохо трудился коллектив мартеновской печи № 20, однако 26 мая он допустил отставание от плана примерно на 300 тонн.

Лучше обстоит дело с качеством продукции. На протяжении 26 дней мая выдавали металл строго по заказам коллективы мартеновских печей № 16, 17, 19 и 20. Причем, кроме 17-й печи, остальные три агрегата на 100-процентном уровне выполнения заказов отработали и в апреле. Такая стабильность — показатель высокого мастерства сталеваров, умения выдерживать наиболее оптимальные параметры работы агрегата, показатель четкого соблюдения технологиче-

ских требований. Сегодня сталевары Г. Е. Плотников, А. П. Фомин, В. П. Буданов и В. М. Перевалов по праву возглавляют соревнование за отличное качество металла.

Коллектив цеха ремонта металлургических печей № 1 успешно закончил минувшую неделю. Взяв на ремонт двухванного агрегата № 35 высокие темпы работ с первых же часов, звенья огнеупорщиков, работников других профессий сохранили ударный настрой до конца ремонта. Обновление мощного агрегата закончено с опережением графика на сутки.

Эстафету у ремонтников приняли сталевары и бригады. С первых смен работы они стремятся досрочно вывести агрегат на плановый уровень производства. По предварительным подсчетам экономистов мартеновского цеха № 1, коллектив двухванного агрегата № 35 завершает месяц с выполнением производственной программы.

Неудачно отработали в минувшую субботу и воскресенье коллективы мартеновских цехов. Однако работники других подразделений сталеплавильного персонала стремились в эти дни создать смежникам наиболее благоприятные условия.

Добились успеха в соревновании труженники цеха подготовки составов и копровки обоих цехов. В хорошем ритме велись обработка изложниц перед их подачей на разливку, разделение составов со слитками. Копровики обеспечили ритмичную подачу составов с металлическим ломом в мартеновские цехи.

С. КУЛИГИН.

У МЕТАЛЛУРГОВ СТРАНЫ

На Ингулецком горно-обогатительном комбинате разработан и внедрен на добычном участке комплекс циклично-поточной технологии (ЦПТ). Внедрение ЦПТ позволило сократить численность водителей карьерных автосамосвалов на 90 чел., количество автомобилей БелАЗ на 45 шт., повысить производительность труда, снизить загазованность и загрязненность атмосферы в карьере. Экономический эффект составляет 660—710 тыс. руб. на 18 млн. т сырой руды.

За время строительства ЦПТ накоплен определенный опыт, который может быть использован при проектировании и сооружении аналогичных объектов на других предприятиях.

На Соколовско-Сарбайском ГОКе внедрен стэнд, предназначенный для правки бортов думпкаров и прижимания накладок при сварке. Деформированный борт укладывают на станину и правят с помощью гидродомкрата усилием 600 кН. Портал сварной конструкции, на котором установлена насосная станция с насосом Н-401Е, привод передвигается по рельсовому пути. Для ограничения хода гидродомкрата установлены специальные путевые выключатели.

На Стойленском ГОКе (Старый Оскол) в цехе технологического автотранспорта внедрен станок У-653 производства наплавки наружных цилиндрических и конических поверхностей изношенных деталей.

Применение автоматической наплавки под флюсом улучшает качество наплавки, повышает производительность труда в несколько раз, за счет значительного увеличения мощности дуги при надежной защите зоны сварки от окружающей среды. Вследствие применения больших токов обеспечивается глубокое нагревание основного металла и увеличивается скорость наплавки.

Экономический эффект от внедрения составил 10,8 тыс. рублей в год.

На Нижнетагильском металлургическом комбинате сконструирован гидрочислотный фильтр для очистки от окислы и мусора воды, поступающей на охлаждение шеек валков клетки прокатного стана.

Фильтр состоит из цилиндра диаметром 800 мм и высотой 1000 мм. Цилиндр разделяется вертикальной стенкой на высоту 600 мм и

не по всему диаметру. Вверху на высоте 750 мм установлена нержавеющая сетка, выше которой расположен выходной патрубок. Подвод воды производится внизу фильтра через расположенный касательно к корпусу патрубок, и с противоположной ему стороны установлен сливной патрубок с задвижкой, в который попадают частицы окислы, а мусор всплывает под сетку, при этом задвижка немного приоткрыта.

Конструкция фильтра позволяет производить чистку его без разборки.

Получена экономия более 3 тыс. рублей в год.

Донецким филиалом НИГРИ разработана и изготовлена установка для предварительного измельчения огнеупорной глины, рабочим органом которой является вращающийся вал с смонтированными на нем дисками. Использование установки позволило измельчать негабаритные куски глины и исключить использование техники для перемещения негабарита.

Обзор подготовлен сотрудниками ОНТИ.