

Магнитогорский МЕТАЛЛ

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

№ 97 (5700)
Газета выходит с 5 мая 1935 года

ЧЕТВЕРГ, 14 августа 1975 года
Цена 2 коп.

ФОТОРЕПОРТАЖ

ЕСТЬ МИЛЛИОН!



Утром 12 августа комсомольско-молодежный коллектив тридцать пятого двухвального сталеплавильного агрегата выплавил последние тонны стали в счет миллиона.

Почти на два с лишним месяца раньше, чем в прошлом году, сталеплавышники агрегата достигли рекордного производства. За семь месяцев выплавить на одном агрегате миллион тонн стали — такого не знала отечественная металлургия. Работая под девизом «Наивысшие показатели 1974 года — комсомольская норма завершающего года пятилетки», коллектив идет в авангарде этого почина, подвигнутого почти всеми комсомольско-молодежными коллективами области. В прошлом году среднесуточное производство стали на агрегате составляло 3477 тонн. В этом году среднесуточное производство повысилось почти на 1300 тонн. Время продолжительности плавки снизилось почти на час. Сейчас сталеварские бригады агрегата рекордсмены выдают до 18 плавков в сутки. За 7 месяцев завершающего года пятилетки коллектив агрегата записал на свой сверхплановый счет около 24 тысяч тонн металла. Отвечая на Обращение ЦК КПСС к партии, к народу, комсомольско-молодежный коллектив тридцать пятого сталеплавильного агрегата пересмотрел свои социалистические обязательства и решил выплавить к концу года полтора миллиона тонн стали. Первый, промежуточный, этап высокого обязательства достигнут!

В ночь работала сталеварская бригада коммуниста Николая Игина, кавалера ордена Трудовой Славы III степени. Ее сменила бригада и. о. сталевара комсо-

мольца Петра Маликова. Это глубоко символично, что когда на стыке смен рождалась миллионная тонна стали, бразды правления знаменитой тридцать пятой принял из рук коммуниста-орденоносца комсомолец Магнитки.

Таких высот экипаж агрегата-рекордсмена достиг благодаря дружбе, взаимозаменяемости. Руководил процессом плавки первый подручный сталевара Ильи Кириллова Петр Маликов. Ему помогал опытный мастер Михаил Афанасьевич Терещенко.

— Мы стремимся показать, на что способен двухвальный агрегат, — сказал Петр Маликов, — ведь все его возможности используются пока не полностью. Есть еще резервы. Вот почему так богаты на рекорды наш коллектив. Конечно, это не так-то просто. Шесть плавков в смену выдать нелегко, но, думаю, что другие коллективы двухваловых возмужают на вооружение наш опыт.

Мнение молодого сталевара разделяют и его подручные Евгений Бузов, Петр Остапенко, Николай Курьянов, Владимир Опеканец, Борис Антипов.

Конечно же, велика заслуга в выплавке миллиона тонн стали и машинистов завалочных машин, крановщиков, разлильщиков. Всех сталеплавышников поздравили представители районного и заводского комитетов партии и комсомола. Еще раз хочется поздравить сталеваров передового коллектива Владимира Пономарева, Илью Кириллова, Николая Игина, Василия Кирнева, и. о. сталевара Петра Маликова и весь коллектив печи с большим трудовым достижением.

А. ПОДОЛЬСКИЙ.

Фото Б. Ерофеева.



С победой!

Дорогие товарищи! Левобережный РК КПСС, райисполком и РК ВЛКСМ горячо поздравляют коллектив 35-го сталеплавильного агрегата с замечательной трудовой победой — выдачей миллионной тонны стали в рекордно короткий срок.

Ваш успех — это практическое воплощение в жизнь почина «Наивысшие достижения 1974 года сделать нормой повседневной работы в 1975 году», инициатором которого вы являетесь.

Желаем вам, дорогие товарищи, новых трудовых успехов в дальнейшем увеличении стали высокого качества, достойной встречи XXV съезда Коммунистиче с к о й партии Советского Союза.

Левобережный райком КПСС, райисполком, райком ВЛКСМ.

ПО РЕЖИМУ ЭКОНОМИИ

НАХОДИТЬ, ИСПОЛЬЗОВАТЬ РЕЗЕРВЫ.
ЭКОНОМИТЬ

Экономия кокса — одна из магистральных линий деятельности коллектива доменного цеха в период, связанный с реконструкцией коксовой батареи № 2. Доменщики добились замечательных успехов. В июле при норме 468 кг кокса на производство тонны чугуна расходовалось 463 кг. Это равносильно тому, что наши горновые выплавляли на сэкономленном коксе около 10000 тонн металла.

Лидерами соцсоревнования по экономии кокса являются бригады доменных печей №№ 1, 6, 9, 10. Доменщики шестой печи сэкономили в июле по 40 кг на каждой тонне чугуна, выплавив сверх плана 90 тонн металла. У коллектива девятой печи расход кокса составил 436 кг на тонну, помимо прафика выдано 140 тонн чугуна. 455 кг на тонну составил расход у доменщиков 10-й печи, 448 кг — у коллектива первой.

Не сдают позиций доменщики и в августе. Только за первую неделю экономия кокса на тонну чугуна — 12 килограммов. Особо весомые результаты у бригад горновых десятой доменной печи. За 7 дней сверх планового задания выплавлено 1939 тонн металла, а расход кокса составил 427 килограммов на тонну. На счету коллектива первой печи 367 сверхплановых тонн, расход кокса 427 килограммов. Следует отметить успех горновых девятой доменной печи. Уже в августе выплавлено 1576

тонн металла дополнительно к заданию. На каждой тонне сэкономилось по 24 килограмма ценного сырья.

Несколько ухудшили свой июльский результат горновые первой доменной печи, расход кокса повысился до 456 килограммов на тонну металла.

— По-прежнему волнует нас качество кокса. Не секрет, что иной раз, — как говорит мастер производства десятого агрегата Виктор Васильевич Родиков, — часть кокса не сгорает. Он приходится слишком замусоренным. Иной раз в конце суток вместе со шлаком мы выгружаем 5—6 ковшей не сгоревшего кокса. Все это идет в отвал. Прикиньте, каковы потери! Наверное, рабочим 13—14-й батарей, что снабжают нас, необходимо серьезно поработать над качеством кокса.

— Да, кокс с этих батарей приходит плохой, — соглашается мастер шестой доменной печи Валентин Дмитриевич Козлов. — А вот с третьей и четвертой батарей качество кокса нас удовлетворяет.

Это может показаться странным, если учитывать, что коксовые батареи №№ 13 — 14 построены сравнительно недавно, позже, чем третья и четвертая, соответственно они более усовершенствованы. Однако эффекта почему-то не видно.

А. БАТАЕВ,
старший экономист доменного цеха.

РАСТЕТ СВЕРХПЛАНОВЫЙ

С хорошим трудовым настроем вступили в восьмой месяц завершающего года девятой пятилетки трудящиеся травильного отделения второго листопрокатного цеха. Отличных результатов добились рабочие бригады первой травильной линии, где старшим травильщиком Б. Терентьев. На счету этого коллектива 342 тонны металла, пропавленного дополнительно к плану с начала месяца. Заслуживает похвалы работа трудящихся третьей травильной линии. Под руководством старшего травильщика В. Малашикина они сумели приплюсовать к плановому заданию 124 тонны пропавленного металла.

Отлично трудятся в эти дни оператор сварочной машины В. Вехтер, оператор моталки И. Волченко.

Ю. УДАЧИН.

У МЕТАЛЛУРГОВ СТРАНЫ

На металлургическом заводе «Запорожсталь» проведена работа по повышению стойкости дисковых ножей из стали 9Х агрегатов роспуска рулонов тонколистовой стали в цехе белой жести. В связи с этим после закалки применен отпуск ножей при температуре не выше 180°C. Твердость их при этом составила до 64 единиц.

За счет увеличения твердости стойкость дисковых ножей при резке тонколистовой стали возросла в три раза.

На Днепровском металлургическом заводе на доменной печи № 12 внедрена система прогнозирования содержания кремния в чугуне с использованием вычислительной техники. Прогнозирование осуществляется на один—два выпуска вперед. По значению прогнозируемой величины кремния принимается решение о необходимости принятия соответствующих мер по стабилизации его содержания. Система обеспечивает необходимые изменения влажности дутья и рудной нагрузки доменной печи с целью определения влияния этих измене-

ний на качество чугуна. Ее внедрение позволило повысить качество чугуна и получить экономический эффект свыше 93 тысяч рублей в год.

Узел орошения отходящих газов агломерационного производства перед отступлением их в скруббер разработан и внедрен Ждановским металлургическим заводом им. Ильича совместно с Донецким филиалом института «ВНИПИчермет-энергоочистка».

Диспергирование орошающей жидкости и распределение ее в газовом потоке осуществляется с помощью самовсасывающих труб Вентури (СТВ), смонтированных по периферии газоуделяющего патрубка скруббера (10—16 труб diam. 37 мм). Орошающая жидкость подводится в конфузоры СТВ по трубе diam. 1/4—1/2 дюйма и распределяется подсосываемым воздухом. Подсос воздуха через СТВ осуществляется вследствие разности статических давлений в газоподводящем патрубке и орошающей среде. Образующаяся в поперечном сечении газоподводящего патрубка капельная

сетка обеспечивает оптимальное увлажнение газа на входе в скруббер. Количество подсосываемого воздуха составляет 0,5 процента от пропускной способности скруббера, расход воды 0,2 литра на кубометр очищаемого газа. Такими узлами орошения оборудованы газоочистные установки 12 агломерационных машин. В результате количество образующихся отложений в газоотводах и скрубберах уменьшилось на 50—60 мм водяного столба, степень очистки газов повысилась на 40 процентов. Межремонтный период увеличился с 4—6 до 20—30 недель. Наружное расположение СТВ облегчает обслуживание и ремонт узлов орошения, а отсутствие быстро изнашивающихся форсунок позволяет использовать щелочные воды оборотного водоснабжения для снижения содержания O_2 в агломерационных газах.

Экономический эффект за счет утилизации уловленных шихтовых материалов и повышения стойкости роторов эксгаустеров составил 35 тысяч рублей.

Информация подготовлена сотрудниками ОНТИ.