За словом — дело

ВЕСЬ МЕТАЛЛ — ПО ЗАКАЗАМ, ВЫСОКОГО КАЧЕСТВА, С МИНИМАЛЬНЫМИ ЗАТРАТАМИ

1987 год, август

Соревнуются мастера, сталевары

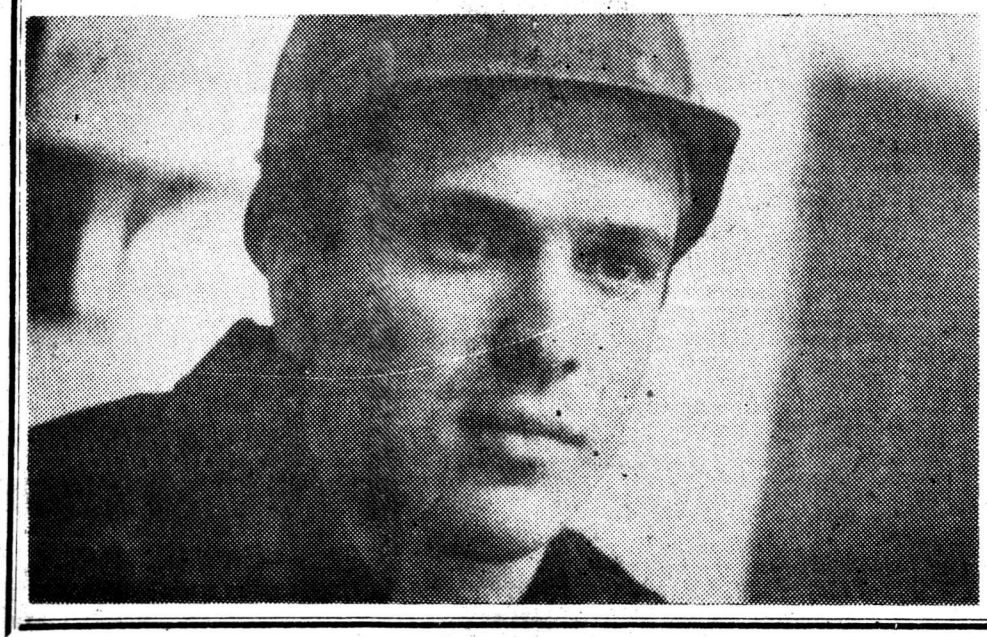
Сменный мастер блока печей двухванного агрегата	За сутки	За м-ц	С нач. года	№ печи	Сталевар	За сутки	За м-ц	С нач. года	№ печи	Сталевар	За сутки	За м-ц	С нач. года	№ печи	Сталевар	За сутки	За м-ц	С нач. года
Мартеновский цех № 2																		
Г. И. САХАНСКИЙ	96,7	99,1	99,4	1.	В. П. БУДИЛИН	96,8	97,4	98,7	2.	В. Н. МЯСНИКОВ	96,9	100	99,6	3.	Б. П. ДЕМИН	96,5	100	100
А. С. АВРАМЕНКО	96,7	100	99,5		Е. М. СТЕПАНОВ	97,4	100	99,1		В. Т. ДОНСКОВ	96,0	100	99,6		В. М. КАПЛИН	96,6	100	99,6
Б. П. СЕРЕДА	92,9	99,0	99,0		В. И. НАУМОВ	87,1	97,4	98,7		А. И. ЧУЕНКОВ	96,8	100	99,2		Л. М. ПИШНЕНКО	96,6	100	99,1
А. Г. ГЛАЗКОВ	98,9	100	100		А. А. КРУГЛИК	100	100	99,4		В. В. БЕЛЯНИН	99,9	100	99,6		А. И. ГОЛОТИН	96,7	100	100
С. Н. ДОМБРОВСКИЙ	92,8	100	98,7	4.	С. П. СЕРГЕЕВ	86,7	100	96,8	5.	А. В. ЗЕМЕНКОВ	93,3	100	99,1	6.	А. В. КУЗНЕЦОВ	96,7	100	98,3
Н. Г. МЫЗИКОВ	95,9	98,4	99,5		И. Г. МИНИН	95,2	100	99,2		В. П. ЕФИМОВ	96,2	96,7	99,6		Г. А. ФЕОКТИСТОВ	96,1	100	100
В. А. МАКАРЫЧЕВ	90,7	97,3	98,9		Е. М. КОСТЕНКО	90,4	100	100		Ю. В. ВОЛКОВ	91,7	93,4	98,2		А. М. НОВИЧЕНКО	89,9	93,5	98,7
В. Л. ЩЕРБЕЦ	95,3	100	98,8		В. Д. ЛОКОТИЛОВ	83,2	100	98,8		Г. Д. РУДАКОВ	99,5	100	98,8		А. Н. ГОТОВЦЕВ	100	100	99,6
В. И. ПЕТРЕНКО	98,9	100	99,1	7.	В. М. КАЛИНИН	97,3	100	99,6	9.	Д. И. КРИВОНОСОВ	100	100	99,2	10.	В. Н. АБАКУМОВ	100	100	100
Р. А. ХАСАНОВ	92,3	97,3	99,4		В. И. БАГДУЛИН	89,0	94,6	98,5		А. А. ШАРОВ	92,9	100	100		С. П. СЕМЧУК	96,2	100	100
Н. Ф. ЛУЦЕНКО	98,3	100	100		С. Е. ВАЖЕНИН	95,9	100	99,3		Н. В. ФЕДОРОВ	99,7	100	100		К. Г. ТИМЕРБАЕВ	100	100	98,7
В. Н. КОШКИН	99,8	100	99,4		В. И. МИТРОХИН	100	100	99,3		С. Я. ПУКОЛЯК	99,6	100	99,6		А. П. ОВЧИННИКОВ	99,7	100	100
В. Ф. ДЬЯЧЕНКО	96,4	100	100	11.	В. Н. ПЕТРОВ	99,7	100	100	12.	С. Н. ЕФАНОВ	96,7	100	100	13.	Ю. С. КАРТАШЕВ	93,3	100	100
Л. Ф. ТИСЛИН	98,9	100	99,8		Р. З. БУРХАНОВ	100	100	100		И. П. ПАВЛЮКОВ	100	100	99,2		П. М. ТУКЕЕВ	97,2	100	100
С. М. БОГАЧЕВ	96,9	97,3	99,0		Б. П. РОДИОНОВ	96,6	96,7	96,6		А. Т. СТОЛПОВСКИЙ	96,8	96,8	99,6		В. П. МАЛЬКОВ	97,3	100	100
Б. С. ЕВТЮХИН	97,9	100	98,3		С. П. СЕРОЖЕНКОВ	96,8	100	99,3		В. И. КОМЫШЕВ	96,8	100	100		Г. М. ЖИДКОВ	100	100	99,0
Мартеновский цех № 3																		
Р. Г. МИНИБАЕВ	97,5	99,2	99,9	14.	В. А. МУРАТОВ	95,4	100	100	15.	Е. С. АНТИПИН	100	100	100	16.	В. А. ГОЛУБКОВ	96,5	96,5	99,6
С. П. ИВАНОВ	95,2	100	99,7		С. В. ТУРЧАНИН	91,1	100	100		В. В. ГУДИН	100	100	100		А. Д. ЧЕРКАСОВ	93,2	100	98,7
Ю. З. БИККИНИН	100	100	100		Г. Х. ВАХИТОВ	100	100	100		Н. Т. ЯКОВЛЕВ	100	100	100		Г. П. ГОРБАТОВ	100	100	100
В. В. БЕЗМЕНОВ	96,0	99,2	99,8		Е. Н. ЛЕДНЕВ	100	100	99,7		В. В. МОСКВИН	96,4	100	100		Ю. Е. ГРИГОРЬЕВ	93,5	96,7	99,6
В. С. ПЕРЧАТКИН	98,2	100	99,8	17.	В. М. ЧИНАКОВ	100	100	100	18.	П. Д. БОБЫЛЕВ	100	100	100	19.	В. П. ПРОКАЕВ	93,4	100	99,1
Н. А. КОРОТКОВ	100	100	99,9		Е. Г. КУЧЕРЕНКО	100	100	99,7		В. Н. КОНАРЕВ	100	100	100		З. Г. ИРГАЛИН	100	100	100
В. П. ЕРМАКОВ	97,2	100	100		М. В. УХАНОВ	97,8	100	100		В. П. ЕРМАКОВ	93,3	100	100		А. К. КРЫШ	100	100	100
В. М. ЗИНОВЬЕВ	98,2	100	100		В. В. ЧЕРНЫЙ	98,0	100	100		Г. Ф. ШЕВЦОВ	100	100	100		Ю. Н. ОВЧИННИКОВ	96,8	100	100
В. Н. КУЗЬМИЧЕВ	93,9	97,7	98,6	20.	А. А. МАЗЕКИН	93,0	96,6	98,7	21.	В. М. СКУЛЬСКИЙ	100	100	97,7	22.	Н. С. ЕМЕЛЬЯНОВ	89,8	96,6	98,7
А. Ф. ТАРАСОВ	90,0	97,6	99,4		С. И. ШЕШУКОВ	92,0	100	99,1		У. Н. АБДУЛИН	84,6	92,8	99,1		В. Г. ЛЕВАШОВ	93,2	100	100
Ф. И. БУСАЛАЕВ	98,8	100	98,8		В. П. БУДАНОВ	100	100	99,1		А. В. ИВАНОВ	100	100	99,1		А. Д. КОНЕВ	96,6	100	98,2
А. Н. КОТИЙ	94,7	97,9	98,4		В. М. ПЕРЕВАЛОВ	96,8	100	99,1		Б. А. МАЛЫШЕВ	86,7	93,3	98,2		С. Б. ТОЧИЛКИН	100	100	97,8
Ю. А. ШКИРМАНТОВ	93,8	98,6	98,6	23.	В. Г. НОВИКОВ	91,8	96,1	98,6	24.	В. А. ЯНБАХТОВ	87,5	100	97,0	25.	В. В. КИРИЛЬЧЕВ	100	100	100
Н. М. ГУСЕВ	97,2	100	99,7		А. П. ЗИНЧЕНКО	100	100	100		Н. С. ЛЯШКО	100	100	99,0		Ю. К. ЧЕРЕПЕНЬКИН	93,2	100	100
В. Н. ШЕНШИН	99,6	100	98,6		А. И. КОРОСТАШОВ	100	100	98,6		Р. С. МУХАМЕТОВ	100	100	99,0		Е. Ф. МЕРЗЛЯКОВ	100	100	98,2
И. Т. ДМИТРИК	92,8	98,7	99,4		В. Н. СМИРНОВ	100	100	99,5		А. А. ШЕНФЕЛЬД	94,5	94,5	99,5		В. А. МАСАСИН	83,7	100	99,1
Мартеновский цех № 1																		
А. Я. ЯКОВЕНКО	85,0	96,0	98,0	26.	Н. Е. ЖУКОВСКИЙ	65,6	90,0	96,9	27.	Г. Г. ЛИТВИНОВ	83,3	100	99,1	28.	В. П. БАРДИН	95,6	100	98,2
В. Л. ЛИХОВЕЦКИЙ	93,7	98,9	98,8		Г. Н. ЧЕРНЯЕВ	84,5	100	99,0		М. Т. ЦЕЛИЩЕВ	100	100	99,1		А. И. ЧЕРНЯЕВ	96,6	96,9	98,5
Д. Н. ВАХНЕЕВ	100	94,8	97,7		В. И. ГЕРАСИМОВ	100	100	98,8		С. Г. МАКАРОВ	84,6	84,6	95,6		А. А. ПАНЧЕНКО	78,6	100	98,9
В. С. ГОРБУШИН	95,4	100	97,7		С. И. КАДОШНИКОВ	90,5	100	97,2		Н. Е. КОРОБКИН	100	100	98,2		В. А. КУДРЯШОВ	96,2	100	97,8
В. П. ГРОМОВ	99,7	100	99,8	29.	А. И. МАНОЛОВ	96,4	100	99,8										
Р. М. ФРАДКИН	97,5	98,9	99,9		А. В. ЯКОВЛЕВ	97,6	98,9	99,9										
В. А. ВОДОЛАЗКИН	94,0	100	99,7		А. А. ЖУРАВЛЕВ	94,1	100	99,7										
А. И. ЗАВОЛЬСКИЙ	96,3	100	99,7		Е. Г. БЕЛОУС	96,3	100	99,7										
Н. Г. БРОЙКО	94,1	98,6	99,6	30.	Д. В. МАКОРИН	94,3	98,6	99,6										
П. Г. ОСТАПЕНКО	100	100	99,8		В. М. ШМЕЛЕВ	100	100	99,8										
Ф. Х. ЯФАРОВ	100	100	100		Н. В. ИГИН	97,0	100	100										
Ю. Д. ЕПИФАНЦЕВ	100	100	99,8		В. К. ПОПУШОЙ	100	100	99,8										
А. Я. РОМАНОВ	100	100	99,8	31.	Б. М. ПОНОМАРЕВ	100	100	99,8										
П. Л. МАЛИКОВ	99,1	100	100		В. И. ГАВРИЛЮК	97,6	100	100										
А. М. ЧЕРЕПАНОВ	99,8	100	99,7		В. П. ФЕОФАНОВ	99,8	100	99,7										
В. Н. ЗИНОВЬЕВ	98,3	99,0	99,7		М. В. КОНОТОП	97,8	99,0	99,7										
А. С. ПЕТРОВ	92,2	98,9	99,7	32.	В. В. ВАВИЛОВ	91,6	98,9	99,7										
Н. А. ГАЛИЦКИЙ	96,9	98,8	99,0		С. А. БУГАЕНКО	97,2	98,8	99,0										
С. А. ПУДОВ	94,8	100	99,1		Н. Е. САЛЬНИКОВ	95,0	100	99,1										
В. Н. ЗАХАРЧЕНКО	99,3	100	98,0		А. Д. АНДРЕЕВ	99,3	100	98,6										
Б. Н. ШИНКОРУК	91,2	100	100	33.	П. Т. СЕЛИВЕРСТОВ	86,0	100	100										
К. Г. ДЕМИН	99,9	100	99,8		А. И. БАЛАЦ	100	100	99,7										
А. А. БУТОВ	89,1	100	99,7		В. А. ТУФАНОВ	83,5	100	99,5										
В. С. БЫСТРОВ	99,9	100	100		В. В. ФАРИОН	100	100	100										
В. С. ПОПОВ	96,7	99,2	99,7	35.	В. М. ШУНИН	96,7	99,2	99,7										
В. И. СТАДНИКОВ	97,6	100	100		В. А. СКОВОРОДКО	97,5	100	100										
А. П. ПЛЮХИН	98,8	100	99,7		В. И. ХОТЕНОВ	99,2	100	99,7										
В. М. КИРНЕВ	92,1	98,4	99,6		А. Н. МИСЛАВСКИЙ	94,3	98,4	99,6										

РАБОТА ПО СУТОЧНОМУ ГРАФИКУ В АВГУСТЕ И ВЫПОЛНЕНИЕ ЗАКАЗОВ ЗА АВГУСТ И С НАЧАЛА ГОДА

Мартеновский цех № 1	95,9	99,4	99,5
Мартеновский цех № 2	96,0	99,2	99,2
Мартеновский цех № 3	96,2	99,2	99,3

									34.	В. М. САЛЕЕВ	97,0	100	100					
										Н. П. ВЕРТОЛЕЦКИЙ	100	100	100					
										В. П. ЕФИМОВ	91,9	100	100					
										П. А. ЧАПАЙКИН	100	100	100					

ПРИМЕЧАНИЕ: Все коллективы соревнующихся цехов и агрегатов приняли обязательство выполнять заказы народного хозяйства на 100 процентов.



В коллективе второго обжимного цеха трудится много молодежи, которая пришла на смену ветеранам и, переняв их опыт и мастерство, успешно продолжает славные традиции знатных металлургов. В числе таких работников — вальцовщик стана № 630 Виктор Симонов.

Окончив индустриальный техникум, пришел он трудиться в этот коллектив. Отсюда уходил на службу в армию и вновь вернулся в родной цех. Сейчас Виктор — хороший специалист.

Особенно запомнился молодому рабочему прошлый год, когда он был признан лучшим молодым рабочим комбината и награжден знаком ЦК ВЛКСМ «Молодой гвардеец пятилетки».

Фото Н. Нестеренко.

СОРЕВНУЮТСЯ ПРОКАТЧИКИ

Агрегат, цех	Руководитель	Вып.
Слябинг	Ю. А. ГАЛЫГИН	100
Прокатный цех № 9	Р. Х. ШАРИПОВ	100
Стан 2500 г/п	С. А. ЛЕБЕДЕВ	100
СПЦ	А. А. МОРОЗОВ	94,5
Стан 500	И. Ш. ПРИЛУЦКИЙ	98,6
Стан 300 № 1	П. А. ПРОХОРЕНКО	84,2
Стан 300 № 3	Б. П. МАНСУРОВ	98,6
ПШЦ	А. И. ДЕРУНОВ	100
Стан 300 № 2	С. Я. ПЛЕНКОВ	100
Стан 250 № 1	В. А. ТЕРЕХИН	100
Стан 250 № 2	В. А. МЕРЕКИН	100
ЛПЦ	С. С. КОРОВЯКОВСКИЙ	96,3
Стан 2350	Ю. Н. ТЕРЕБУНЬ	95,7
Стан 4500	В. В. КОЛОМИЕЦ	97,0
Стан 1450	Г. Н. ИВАНОВ	95,6
3-клетевой стан	И. В. ВИЕР	97,0
4-клетевой стан	А. Д. ДРАПЕКО	100
5-клетевой стан	Б. А. КАТАЕВ	100
ЛПЦ № 6	А. А. МЕЛЬНИК	100
ЛПЦ № 7	С. Я. ТАРАСОВ	100
ЛПЦ № 8	Н. Д. СТЕКСОВ	100
Прокатное производство		98,6

В ЗАПИСНУЮ КНИЖКУ СПЕЦИАЛИСТА

Экономная технология

◆ На Коммунарском металлургическом комбинате совместно с ДонНИИчерметом внедрена технология выплавки стали в мартеновских печах и двухванных сталеплавильных агрегатах с использованием в качестве шлакообразующего материала шлака вторичного производства алюминия.

Внедрение новой технологии позволило ускорить процессы шлакообразования, десульфурации и нагрева металла, снизить уровень окисленности ванны. В итоге производительность сталеплавильных агрегатов увеличилась на 1,31 процента. Получен экономический эффект 157 тысяч рублей в год.

Вторая жизнь шлака

◆ Институтом «Гипросталь» г. Харькова разработан рабочий проект установки по подготовке конвертерных шлаков к утилизации в аглодоменном производстве для Енакиевского металлургического завода.

Установка предназначена для переработки шлаков с целью извлечения из них металла и получения определенных фракций шлака для замены части шихтовых материалов (окатышей, извести, кокса) в аглодоменном производстве. Установка состоит из следующих узлов: приема шлака крупного и мелкого дробления, сортировки и склада готовой продукции, а также шлаковых траншей. Узлы соединены конвейерными галереями.

Производительность установки составляет 360 тысяч тонн в год. В агломерационном производстве используется шлак крупностью 0—10 мм в количестве 78 тыс. т в год. В доменном производстве используется шлак фракции 10—40 мм в количестве 150 тыс. т в год; на строительные нужды отгружается 132 тысячи тонн в год шлака.

В результате эксплуатации установки получена экономия следующих шихтовых материалов (в тысячах тонн в год): окатышей — 18,355, извести — 51; кокса — 2,97 и марганцевой руды — 23,7.

Установка для утилизации

◆ На Западно-Сибирском меткомбинате (г. Новокузнецк) освоена установка для утилизации фусов. Она предназначена для подачи ранее вывозившихся в отвал фусов в шихту для коксования (батареи № 1—6). Общее их количество составляет 0,084 процента от шихты.

Фусы из отделений конденсации, дешламации и хранилищ смолоперерабатывающего цеха грузят в контейнеры и автотранспортом доставляют на установку, где их выгружают в бункера емкостью 6 м³, оборудованные паровыми подогревателями. Бункера находятся на отметке 8,44 м. Разогретые до 100° фусы по системе конвейеров и течек подаются на верхний слой шихты на конвейере перед смесительным отделением.

Максимальная производительность установки 5,7 тонны в час.

Автоматика против простоев

◆ На Северном ГОКе (г. Кривой Рог) применена схема автоматического контроля забивки течки питателя.

Отгрузка концентрата со склада в вагоны производится по технологической цепочке питатель—конвейер. При влажном концентрате и пробуксовке ленты конвейера течка питателя забивается рудой. Это приводит к аварийным простоям и прекращению погрузки концентрата в вагоны.

Электрическая схема питателя изменена и установлены датчик типа ДУ для контроля забивки течки и блок УКС-14-3, а в операторском пункте имеется сигнальная лампа для контроля за забивкой течки питателя.

Применение схемы автоматического контроля за забивкой течки питателя позволяет предотвратить аварийные простои оборудования и вагонов.

Обзор подготовлен инженерами ОНТИ.