

Магнитогорский МЕТАЛЛ

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

№ 106 (9386)
Газета выходит с 5 мая 1935 года

ЧЕТВЕРГ, 13 сентября 1979 года
Цена 2 коп.

СОРЕВНОВАНИЕ ДЕНЬ ЗА ДНЕМ

Общекорбинатский штаб социалистического соревнования сообщает

По итогам прошедшей недели победителями признаны коллективы: аглоцеха № 1 (сверх плана произведено 7197 тонн агломерата); доменного цеха (дополнительно к плану выплавлено 564 тонны чугуна); листопрокатного цеха № 2 (план отгрузки готовой продукции выполнен на 100,2 процента); цеха ремонта металлургических печей № 2 (на ремонте четырех агрегатов нагревательных колодцев сэкономлено 35 печечасов); кузнечно-прессового цеха (задание недели выполнено на 110 процентов); цеха водоснабжения (при бесперебойном обеспечении цехов комбината сэкономлено 6 тысяч кубометров по жарко-питьевой воды, извлечено 400 тонн окислы); мебельного цеха (дополнительно к плану произведено продукции на 5,8 тысячи рублей); цеха горного транспорта ЖДТ (задание по грузоперевозкам выполнено на 100,5 процента). Среди коллективов агрегатов победителями признаны коллективы доменной печи № 9, мартеновской печи № 15, блюминга № 3 и четырехклетового стана.

ТРУЖЕНИКИ третьего мартеновского цеха отметили знаменательное событие — сорокалетие цеха и выдachu 100-миллионной тонны стали со дня пуска первого агрегата.

Торжества начались 7 сентября рано утром, когда на торжественное сменно-встречное собрание пришли ветераны цеха — те, кто в годы войны варил металл для победы, гости из смежных цехов, представители администрации и общественных организаций комбината и города.

НА СНИМКЕ: участники выплавки юбилейной тонны стали.

Юбилейную вахту — до конца года! Работать без отстающих, ритмично, высокопроизводительно!

ВЕСТИ ИЗ ЦЕХОВ

Важные заказы

По итогам минувшей недели первенства в социалистическом соревновании цехов комбината добился по своей группе коллектив кузнечно-прессового цеха, перекрывший задание на 10 процентов. Успех обеспечен четкой работой коллектива смены, руководимой мастером А. Г. Алтуховым.

Задание недели смена перевыполнила на 15 процентов, обеспечив высокое качество изделий. Особенно хорошо работала бригада, руководимая профформом смены-лидера А. М. Романенко. В этом коллективе всего три человека: помимо самого бригадира — машинист молота Г. М. Тузанова, недавно ставшая членом КПСС, и выпускник профтехучилища И. Ломских, в этом году пришедший в цех. Удачное соединение опыта и молодости принесло бригаде успех. На прошедшей неделе коллектив, возглавляемый А. М. Романенко, добился наивысшей в смене выработки, перекрыв задание на 40 процентов. Качество поковок высокое.

Н. ГЛУЩЕНКО, начальник БОТИЗ кузнечно-прессового цеха.

Закрепить успех

Мартеновский цех № 1 насчитывает шесть комсомольско-молодежных коллективов. Одержав победу в социалистическом соревновании, которое развернулось между ними, конечно, не просто.

Благодаря умелому руководству мастера А. П. Сидорова, а также добросовестному и успешному труду таких членов комсомольско-молодежного коллектива, как сталевар Ф. Яхваров, подручные сталевара В. Колесников и С. Беляков, комсомольско-молодежный коллектив мартеновской печи № 30 вышел в победители. При 100-процентном выполнении производственного плана рост производства здесь составил 22,2 процента. В этом году комсомольско-молодежный коллектив печи № 30 дважды выходил победителем социалистического соревнования. В следующем месяце он намерен закрепить свои достижения.

М. ФЕДОРОВА.

ИДЕМ В ЗИМУ

ГОТОВИТЬСЯ СЕГОДНЯ

На ремонте нагревательных устройств коллектив цеха ремонта металлургических печей № 2 сэкономил 35 печечасов только за прошлую неделю. Как удалось добиться этого успеха?

Большую работу пришлось провести ремонтникам нашего цеха на обновлении слябинга. Здесь им был поручен сравнительно небольшой участок — пятая группа нагревательных печей. Работы выполнял коллектив, руководимый мастером А. А. Суховым. Возглавляемая им смена выполнила недельное задание по выработке на 126,6 процента. Пожалуй, на прошедшей неделе это был один из самых высоких результатов в нашем цехе. Он складывался постепенно: изо дня в день перевыполняли свои сменные нормы огнеупорщики Ю. М. Вадовский, В. П. Жуков, И. В. Андреев и Р. Х. Хусанов. К концу ремонта им и их товарищам удалось прийти с опережением графика.

Коллектив этой же смены мастера А. А. Сухова работает на ремонте девятой группы нагревательных колодцев второго блюминга. Здесь тоже были показаны высокие результаты.

Во второй половине сентября коллективу цеха ремонта металлургических печей № 2 предстоит выполнить сложный ремонт нагревательных колодцев второго блюминга, на этот раз — пятой группы. Здесь нужно вынуть 960 кубометров старой кладки, рассортировать кирпич по степени его годности, а потом пустить в дело весь пригодный материал. Новой кладки будет примерно 1500—1600 кубометров. К этому ремонту коллектив цеха готовится уже сейчас.

В. КОЛОТОВКИН, председатель комитета профсоюза ЦРМП № 2.

Сегодня в номере

- ◆ ВЕСТИ ИЗ ЦЕХОВ
- ◆ ФОТОРЕПОРТАЖ О ПРАЗДНИКЕ ТРЕТЬЕГО МАРТЕНОВСКОГО ЦЕХА
- ◆ ДЕЛА МОЛОДЕЖНЫЕ
- ◆ СПОРТ

В МИНУВШУЮ субботу коллектив огнеупорного производства приступил к закладке картофеля в хранилища цеха овощных полуфабрикатов. Началась напряженная вахта по подготовке к хранению урожая картофеля нынешнего года. Перед коллективом огнеупорного производства и цеха ремонта металлургических печей № 1 поставлена задача — выгрузить весь картофель из автомашин в хранилища цеха полуфабрикатов.

В прошедшую субботу, 8 сентября, огнеупорщики приступили к работе. Были направлены 12

◆ МЕТАЛЛУРГИ — СЕЛУ

Урожай — В хранилища

представителей производства, но перед ними стояла задача, рассчитанная на гораздо более многочисленный коллектив. К чести огнеупорщиков, свое задание они выполняют неплохо. За первые три дня работы они приняли с полей и разместили в хранилища свыше 370 тонн картофеля.

Представителям огнеупорного производства нужно за время уборки принять с полей весь собранный картофель и разместить его в трех хранилищах. В одном из них будет складироваться картофель только в контейнерах. В два других надо засыпать оставшуюся часть урожая. Задача сложная, но и напористый тех, кто ее решает, высок. Как считает руководитель коллектива Н. Т. Паршин, его бригада может принимать ежедневно по 200—250 тонн картофеля.

Что этому мешает? Прежде всего, нечеткая работа автотранспорта, который мог бы делать больше, чем сейчас, рейсов. К приему значительно большего числа автомобилей коллектив во главе с Н. Т. Паршиным готов.

Во вторник, 11 сентября, огнеупорщики приняли около 200 тонн картофеля. Большую помощь оказал им коллектив, направленный цехом ремонта металлургических печей № 1.

В. КОРОСТЕЛЕВ, главный инженер огнеупорного производства.

1. Праздник мартеновцев цеха № 3 ФОТОРЕПОРТАЖ



У МЕТАЛЛУРГОВ СТРАНЫ

На металлургическом заводе «Криворожсталь» предложено заправку задней стенки и откосов мартеновской печи производить по ходу выпуска плавки, а затем производить ремонт пода. В этом случае заправочные материалы наносятся на горячие элементы печи, непосредственно на наварку по шлаковому поясу. При выдувке подины брызги покрывают заправку слоем и, остывая, образуют гарнисаж и надежно защищают заправленные участки от воздействия жидкого шлака и металла.

Отсутствие разделительного слоя шлака между наваркой и заправочными материалами по задней стенке и откосам способствует хорошей свариваемости, позволяет уменьшить расход заправочных материалов.

На Криворожском коксохимическом заводе предложено изменить конструкцию устройства обезгаживающего устройства, изготовив его в виде сегмента и поднимая на 100 мм. Ширина сегмента соответствует ширине головки выталкивающей штанги. Сопло имеет пять форсунок диаметром 6 мм.

Внедрение сопла новой конструкции позволит предотвратить заграфичивание свода коксовых печей.

На Ждановском металлургическом заводе им. Ильича заслонки нагревательных пе-

чей кузнечно-прессового цеха отливали из чугуна СЧ 21—40 с приливами увеличенных размеров, ребрами жесткости и соединительными полками. Вследствие высоких температур (1200°C) в нагревательных печах заслонки быстро прогорали и выходили из строя. Срок их службы не превышал 1,5 месяца.

Предложено заслонки отливать без ребер жесткости, без утолщенных приливов и цельными, без соединительных полков, а чугун СЧ 21—40 заменить на жаропрочную сталь Х5МН.

Внедрение предложения облегчило изготовление заслонок, снизило затраты на их ремонт. Экономический эффект составил 10,6 тысячи рублей в год.

Днепропетровским металлургическим институтом совместно с металлургическим заводом «Запорожсталь» исследовано влияние износа валков клетей чистой группы непрерывного широкополосного стана «1680» горячей прокатки на величину поперечной разнотолщинности готовых полос шириной 1000—1500 мм. Проанализированы данные о разнотолщинности полос сечением 2—4×1000—1500 мм. Величину поперечной разнотолщинности измеряли на теплетях, опобранных на расстоянии 3—5 метров от задних концов полос (не менее трех от каждой плавки), и определяли как разность ме-

жду толщиной полосы посередине ширины и полусуммой толщин на расстоянии 40 мм от кромок полос.

Разработана профилировка рабочих валков клетей чистой группы стана, позволяющая уменьшить поперечную разнотолщинность полос в среднем на 0,016 мм, в результате чего достигнуто снижение на 0,3 кг/т расхода коэффициента металла.

На Челябинском металлургическом заводе предложено изменить режим работы электропривода переднего подъемно-качающегося стола заготовочного стана «800» на реверсивный.

Это позволит обеспечить мягкость работы механизма стола. Коленчатый вал, передающий движение от электропривода столу, будет перемещаться в пределах 90—100 градусов, а не 360 градусов, как было раньше. «Мертвых точек» при движении стола вверх—вниз, наиболее тяжелых для работы механизмов подъема стола, он не будет проходить. Сократится также длительность опускания стола сверху вниз и увеличится интенсивность прокатки. Улучшится температурный режим электродвигателя за счет сокращения продолжительности его работы.

Экономический эффект в результате изменения режима работы электропривода составил 1 тыс. рублей.