

Магнитогорский МЕТАЛЛ

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

№ 96 (6223)
Газета выходит с 5 мая 1935 года

ВТОРНИК, 15 августа 1978 года
Цена 2 коп.

Рекорды 1977 года — норма работы в 1978 году!

ВЕСТИ ИЗ ЦЕХОВ

ЭКОНОМЯТ ВРЕМЯ

С начала августа идут во втором мартеновском цехе плановые ремонты мартеновских печей. Однако, несмотря на сложные условия, коллектив цеха успешно справляется с заданием месяца.

Это можно увидеть хотя бы на примере коллектива тринадцатой печи, выдавшего за двое суток 200 тонн сверхплановой стали. 10 августа сталеварская бригада под руководством сталевара В. И. Багулина затратила на одну плавку 8 часов 30 минут вместо положенных 11 часов 30 минут, а на следующий день, 11 августа, бригада сталевара Г. И. Жидкова затратила на производство одной плавки уже 8 часов 25 минут.

Д. ГУДКОВ,
председатель цехкома
профсоюза второго
мартеновского цеха.

ПРОКАТ СВЕРХ ПЛАНА

Включившись в соревнование за ускорение выпуска 250-миллионной тонны проката, труженники второго обжимного цеха наращивают темпы в работе. В текущем месяце отличных результатов в труде добивается коллектив первой бригады, возглавляемой н. о. начальника смены В. Ю. Думиновым.

За десять дней августа на сверхплановом счету этой бригады 1300 тонн металла. Успеху коллектива в немалой степени способствует четкая работа оператора главного поста Н. С. Осадченко, старшего нагревальщика А. С. Меркина, старшего вальцовщика стана «530» В. В. Оглушевича. Эти работники по праву носят звание ударников коммунистического труда, не раз выходяли победителями в соревновании за звание «Лучший по профессии».

М. ТОПОРКОВ,
председатель цехкома
профсоюза обжимного
цеха № 2.

«Наивысшее производство 1977 года — норма работы в 1978 году!» — под таким девизом на протяжении всех семнадцати дней в цехе мартеновского цеха.

Сталеварские бригады здесь возглавляют М. Н. Величко, В. А. Денисов, Г. П. Родионов, Г. А. Озеров. Труженники этой печи неоднократно в этом году выходили победителями в социальном соревновании.

ЛИДЕРЫ

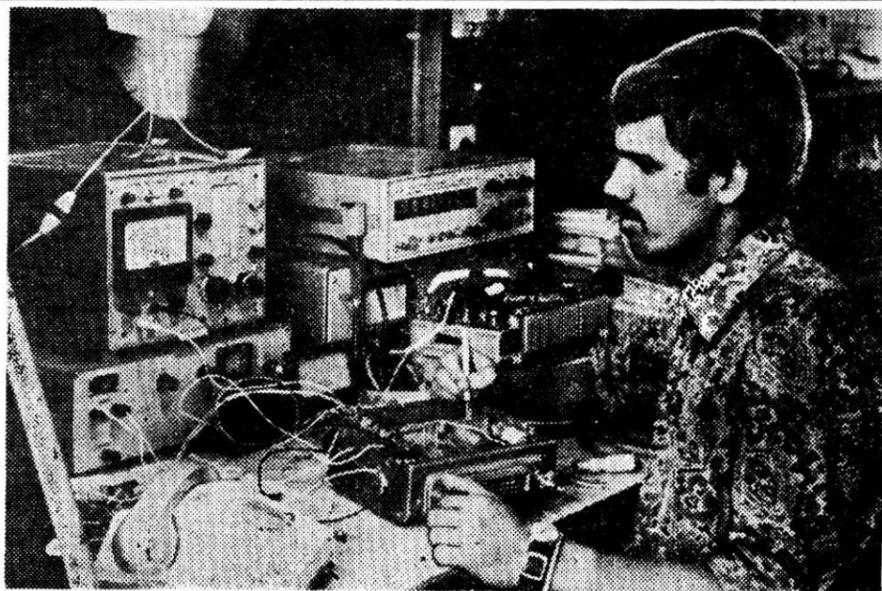
Умелая организация труда, хороший рабочий настрой, взаимовыручка в работе — все это помогает коллективу сократить продолжительность плавки. Наименьшая продолжительность плавки в августе составила 9 часов 54 минуты, что значительно лучше плановой.

На счету сталеварских бригад одиннадцатой печи в августе — 437 тонн сверхпланового металла. Та-

кой успех достигнут за счет увеличения среднесуточного производства металла.

4 августа, выдав последнюю, 251-ю плавку, печь остановили на ремонт. Достигнутая стойкость печи — тоже заслуга передового коллектива, осуществлявшего тщательный уход за агрегатом.

Д. СОБАЧКО,
секретарь партбюро
мартеновского цеха № 2.



На правом фланге пятилетки

Экспериментально-монтажная группа — один из лучших среди многочисленных коллективов цеха технологической диспетчеризации. Работает здесь в основном молодежь. Ребята любознательные, постоянно пополняют свои теоретические знания, следят за новинками в радио- и электротехнике. Иначе нельзя: небольшой коллектив выполняет сложные работы по ремонту и обслуживанию средств связи, среди которых — сложнейшая радио-телефонная система «Алтай», а также разрабатывает новую технику промышленной диспетчеризации и связи.

На снимках: электромонтеры связи Александр Максименко, Владимир Поляков и Владимир Кулаков за разборкой схемы; электромонтер комсомолец Виктор Черепанов за ремонтом радиоаппаратуры.

Фото Ю. Балабанова.

У МЕТАЛЛУРГОВ СТРАНЫ

На Енакиевском металлургическом заводе разработан план научной организации труда в доменном цехе. Основными мероприятиями плана НОТ являются: изучение параметра контроля работы доменной печи с целью внедрения автоматизированной системы управления тепловым режимом печи; установка кондиционеров КС-25.

Внедрение автоматизированной системы управления тепловым режимом доменной печи позволит повысить ее производительность на 0,2 процента и получить экономический эффект около 160 тысяч рублей.

На Криворожском металлургическом заводе на доменной печи объемом 1719 м³ установлены промежуточные агломерационные воронки с затворами и электроприводом вместо рудных течек. Загрузка шихты осуществляется с помощью вагон-весов грузоподъемностью 40 тонн. Работа воронок обложивается с системой загрузки.

Внедрение промежуточных агломерационных воронок позволило улучшить условия загрузки печи, использование машинного времени системы загрузки и вагон-весов, стабилизировать работу печи и получить экономический эффект около 0,5 тыс. рублей.

На Криворожском металлургическом заводе внедрена система автоматического контроля и регулирования высоты слоя шихты на палетах агломерационной машины. Изменение числа оборотов барабанного питателя осуществляют по сигналам от датчика высоты слоя шихты. Датчик выполнен на базе ферродинамического измерителя угла 2ИУФ, ось которого жестко соединена валом с металлическим флажком, скользящим по поверхности слоя шихты после гладилки. Сигнал, пропорциональный высоте слоя шихты, от датчика поступает на измерительный прибор КСФ-3 со шкалой 0—400 мм. Поддержание заданной высоты слоя шихты осуществляют регулятором РПИВ-III, управляющим положением регулятора возбуждения привода барабанного питателя РВМ-2. Колебания высоты слоя шихты при работе системы составляют ±10 мм на одну агломерационную машину.

Экономический эффект от внедрения системы составляет 10 тысяч рублей.

На Кондратьевском шашмотном заводе раньше пыль, отходящую из сушильных

барабанов, улавливали с помощью циклонов мокрого типа и установок Довнара. Введены в эксплуатацию электрофильтры УГ-1—3—10, где пыль осаждается в приемных бункерах, а затем отпущается потребителям, использующим ее в качестве компонента для приготовления мертелей. Пыль содержит 30,2 процента Al₂O₃ и 2,1 процента Fe₂O₃. Огнеупорность ее составляет 1700°С, влажность — 2,8 процента. Экономический эффект составляет 17,3 тысячи рублей.

На электрометаллургическом заводе «Днепропечсталь» механизирована подача пруткового алюминия диаметром 9 мм в ковш для раскисления. Бунт алюминия укладывается на вертушку и перематывается на узле перематки на специальные барабаны в количестве 15—30 кг.

Барабан с алюминием устанавливается в подаватель, и пруток алюминия заправляется в ролики. После подавателя ковш разбивается шлаковой коркой, и пруток алюминия со скоростью 3,5 м/сек. подается в жидкий металл.

Применение для окончательного раскисления стали в ковше пруткового алюми-

НАСТРОЕНЫ ПО-БОЕВОМУ

Успехи в работе коллектива аглоцеха № 1 в июле значительные: сверх плана выдано 787 тонн агломерата. Первое место в соревновании коллективов участков занял коллектив третьего участка, выполнивший месячный план на 100,17 процента.

Этот коллектив добился показателя нормативности доменного сырья по основности, сере, механической прочностности в 94,82 процента. В соревновании бригад первенствовала в июле вторая бригада третьей фабрики, руководит которой начальник смены А. Г. Барбул. Этот коллектив выполнил задание месяца на 102,31 процента, добился качественно-показателя в 91,1 процента. Такой успех стал возможен благодаря отличной работе агломератчика Ш. Ш. Садыкова, дозировщика В. Г. Бородавкина, машиниста

транспортера Т. П. Буняка, электрика А. М. Епашникова, дозировщика горячего возврата Г. В. Буняка и других передовых работников. В августе коллектив цеха испытывает определенные трудности. Однако передовой коллектив третьей аглофабрики и в сложных условиях настроен по-боевому. Здесь лучшие по цеху показатели по качеству, и по количеству производимого доменного сырья. Также в лидерах вторая бригада фабрики, руководимая А. Г. Барбулом.

С. СЕРГЕЕВ.



работы по этим режимам, позволяющая получить экономический эффект более 100 тыс. рублей.

Производительность процесса обработки кованых заготовок возросла в 7 раз. Экономический эффект от внедрения новой технологии обработки кованой заготовки вместо резцовый обдирки составляет 66 тыс. рублей.

На Енакиевском металлургическом заводе разработано и внедрено устройство для механической чистки приемных ванн грануляционных агрегатов от остатков застывшего шлака. Устройство смонтировано на самоходной тележке, передвигающейся по железнодорожному пути, уложенному параллельно пути для шлаковозных ковшей.

Применение устройства позволило исключить труд при очистке приемных ванн, улучшить условия труда на грануляционной установке, повысить производительность труда в результате сокращения длительности очистки одной приемной ванны и высвободить восемь рабочих. Кроме того, повысилось качество очистки, что позволило проводить очистку ванн не после каждого, а после 2—3 сливов.

Материал подготовлен
сотрудниками ОНТИ
комбината.