

Магнитогорский МЕТАЛЛ

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

№ 10 (6290)
Газета выходит с 5 мая 1935 года

ВТОРНИК, 23 января 1979 года
Цена 2 коп.

ПИСЬМО РАБОЧЕГО НА ВАЖНУЮ ТЕМУ

В прошлом году коллектив второго копрового цеха отгрузил мартеновцам дополнительно к плану 63 тысячи тонн лома, что на 13 тысяч тонн превышает наши социальные обязательства. И не случайно цех четырежды выходил победителем в социалистическом соревновании на комбинате.

В четвертый год пятилетки мы вступили с хорошим настроением, ведь выполнено главное условие нашей работы: копровики обеспечили сталеплавильщиков качественно переработанным ломом в необходимом количестве. А поработать пришлось напряженно, этого требовали и темпы мартеновцев, которые завершили год, имея на сверхплановом счету более 100 тысяч тонн стали.

Перерабатывая лом и отгружая его мартеновцам, мы большое внимание уделяем качеству мутьловых составов, тщательно соблюдая их стандартность, предусмотренной технологией вес. Четвертая бригада южного участка цеха, в которой я работаю, обязалась формировать составы с ломом так, чтобы их средний вес был не ниже 105 тонн. Это условие выполнено, а во втором полугодии мы сделали резкий скачок вперед и опередили традиционного лидера в цехе — бригаду № 2, добившись увеличения среднего веса мутьловых составов до 112 тонн. В настоящее время стало очень трудно формировать тяжеловесные составы из-за нехватки тяже-

Главное условие

лого лома. Люди понимают, что тяжеловесный состав — это короткая завалка шихты в мартеновскую печь, сокращение продолжительности плавки, сверхплановая сталь. И нам легче: увеличивается оборот составов, не приходится работать «с колес», а то и простаивать. И стандартность составов стали выдерживать более строго. Если в 1977 году мы отправили мартеновцам 98 процентов стандартных составов, то в прошлом — 99.

Сейчас у нас введена балльная система оценки труда каждого, что, без сомнения, позволит усилить контроль, повысить ответственность, улучшить технологическую, трудовую и общественную дисциплину. Коллектив четвертой бригады в настоящее время на виду, на нас равняются. Но так было не всегда. «Хромали» мы здорово, порой даже план не выполняли, какое уж там качество! Почти год назад пришел к нам работать старшим бригадиром Владимир Иванович Зацепин, который хотя до этого и работал в другой бригаде резчиком лома, но организаторский опыт имел — время от времени «бригадирствовал», подменяя «старшего». И вот с его приходом дела пошли на лад. Конечно, в этом не только заслуга бригадира, хотя, как мне кажется, и он здесь сыграл не последнюю роль: все возникающие неувязки разрешаются в спокойной, деловой обстановке, квалифицированно. Да и рабочих он настроить умеет. А люди трудятся у нас замечательные. Это машинисты крана Ф. Машков, В. Гушанский, Н. Даниленко, К. Саматова, подкрановый И. Береговой и многие другие. Вот, к примеру, резчик лома Иван Андреевич Шатохин, звеньевой. Сейчас его звено занимается разделкой зимнего запаса лома на четвертой конной — это их участок. Эта трудная работа у них идет успешнее, чем в других звеньях: «подшефная кучка» убывает быстрее, они первыми освободили от лома огнерезную площадку, создав себе нормальные условия для работы. Или на днях был случай. Машинисты крана Федор Машков и Валерий Шогин отличились. В конце смены запоздали порожние составы, их оборот выбыл из графика. Так они вдвоем сумели загрузить состав за тридцать минут, тогда как обычно состав в два крана грузится час-полтора. А секрет прост: пока не было составов, они «перелопачивали» лом, готовились к погрузке, не считаясь с тем, что составы могут не прийти вообще и эта работа окажется лично для них лишней — на другую смену сработают. Большим авторитетом пользуется у нас старейший рабочий цеха — резчик лома Михаил Мингалин. Всю смену трудится, как говорится, без перекуров. Управляет он огнерезной машиной, режет слитки. Бывает, не «впишется» в смену или не успеет дорезать очередной слиток до обеденного перерыва — со временем не посчитается, не уйдет до тех пор, пока работа не будет закончена. Вот именно такие люди у нас подадут пример в труде. И поэтому сейчас, когда взяты новые социальные обязательства, намечена программа очередного этапа на пути повышения эффективности и качества работы, мы верим в то, что и впредь будем выполнять наши обязательства перед смежниками, не допустим, чтобы наш коллектив сдал завоеванные позиции и попал в число отстающих.

Н. ГАНУСЕНКО,
машинист крана, профорг четвертой
бригады копрового цеха № 2.

250 млн. тонн ЧУГУНА

Металлурги! Встретим юбилейный рубеж Магнитки трудовыми подарками!



Коллектив второго мартеновского цеха, включившись в соревнование за достойную встречу выплавки 250 000 000-й тонны чугуна на комбинате, успешно несет трудовую вахту. Здесь хорошо трудятся сталеварские бригады девятой мартеновской печи, выполняющие плановые задания и выдающие металл строго по заказам.

На снимках: подручный сталевара С. Я. ПУКАЛЯК, старший мастер Н. Р. ШАПОШНИКОВ, сталевар Е. И. БРОСКИН: взятие пробы металла; заливка чугуна.

Фото Н. Нестеренко.



Заводом «Амурсталь» для увеличения кампании рабочей футеровки 175-тонного сталеразливочного ковша предложена рациональная технология восстановления торкретированием износившихся участков футеровки ковшей, а также защиты всей ее поверхности от преждевременного износа.

Для торкретирования ковшей были опробованы две смеси. Первая смесь приготавливалась на основе динасового мертеля марки МД-2, а вторая — на основе высокоглиноземистой массы производства Семилукского огнеупорного завода.

В зависимости от степени износа футеровки в различных ее участках толщина покрытия колебалась от 15 до 50 мм. Первичное торкретирование производили, в

У МЕТАЛЛУРГОВ СТРАНЫ

основном, после приема в ковш 5 плавов. Температура стали на выпуске из печи в ковш составляла 1640 — 1660°C. Установлено, что из-за высоких температур разливаемой стали более технологичной оказалась высокоглиноземистая масса Семилукского огнеупорного завода. Средняя стойкость рабочей футеровки торкретированных ковшей составила 17,44 плавки, а кирпичной (за этот период) — 9,92 плавки. Экономический эффект составил около 39 тыс. рублей в год.

Московским инженерно-строительным институтом совместно с Подольским заводом огнеупорных изделий разработана технология по-

ФОТО- ИНФОРМАЦИЯ



лучения пористого, корундового заполнителя путем совместной грануляции керамического порошка с выгорающей добавкой, предварительно вспененной полистирольной пылью, являющейся промышленным отходом. Заполнитель готовили в тарельчатом грануляторе из шихты, содержащей около 70% электрокорунда, 30% необожженного глинозема технического и 40% по весу (сверх 100%) суспензионного бисерного полистирола. Высушенные гранулы обжигали в периодической печи при температуре 1540 — 1550°C. Корундовый заполнитель огнеупорностью не ниже 1900°C имеет насыпную массу 0,9 — 1,0 г/см³ и соответствует требованиям на материалы для теплоизоляционной за-

НА ТОРЖЕСТВЕННОЕ
сменно-встречное собрание, посвященное выпуску 250-миллионной тонны чугуна в доменном цехе, 19 января пришли в цеховой красный уголок труженики третьей бригады, ветераны труда. На торжественном сменном-встречном собрании тружеников третьей бригады с теплыми словами поздравлений и пожеланиями дальнейших успехов в нелегком, но почетном труде выступили секретарь партийного комитета комбината П. С. Грищенко, главный инженер комбината Ю. В. Яковлев, начальник доменного цеха Г. П. Лежнев, председатель профсоюзного комитета доменного цеха Л. И. Маркелов, заместитель секретаря комитета ВЛКСМ комбината П. И. Бирик.

СЛАВЫ ДОСТОЙНЫ

П. С. Грищенко в своем выступлении сказал: «8 миллиардов тонн металла вложено до настоящего времени в мировую экономику. Четверть миллиарда выплавлено в магнитогорских доменных. Эти цифры говорят о громадной значимости труда магнитогорских доменщиков для всего народного хозяйства нашей великой державы. Ваш коллектив, коллектив доменного цеха, был, есть и будет флагом среди производственных коллективов комбината. С вас берут пример, ваше творческое отношение к труду, мы уверены, и далее будет неисчерпаемым резервом сил для достижения новых трудовых побед».

— На протяжении многих лет Магнитогорский комбинат работает устойчиво, выполняет и перевыполняет государственные задания. Этого мы добиваемся потому, что сумели создать условия для ритмичной работы доменного цеха, потому, что коллектив всегда работал на уровне тех требований, которые диктует нам сегодняшний день, — отметил в своем выступлении главный инженер комбината Ю. В. Яковлев.

На сменном-встречном собрании многие труженики третьей бригады были награждены Почетными грамотами городского комитета партии, Левобережного райкома КПСС, управления и профсоюзного комитета комбината, городского комитета ВЛКСМ. Ударный труд передовиков — доменщиков был отмечен памятными подарками. Одному из опытных работников цеха, Герою Социалистического Труда старшему горновому В. Д. Наумкину на собрании было торжественно вручено свидетельство на почетное звание «Ветеран труда Магнитогорского металлургического комбината».

С. СЕРГЕЕВ.

сыпки и для шихты безобжиговых огнеупорных изделий и бетона.

На Челябинском металлургическом заводе разработан проект герметизации амбразур фурменного прибора. К амбразуре на болтах крепится фланец, на который надевается обечайка. С одной стороны обечайка приваривается к фланцу, а с другой — к кожуху печи. Полость между обечайкой и амбразурой заполняется под давлением огнеупорного раствора. Герметизация амбразур сократит простой печи на ликвидацию продувов фурменного прибора.

Материал подготовлен
сотрудниками ОНТИ,