

Конференция трудящихся комбината

На 2-й и 3-й страницах сегодняшнего номера газеты опубликованы материалы конференции трудящихся комбината

по итогам выполнения коллективного договора за первое полугодие, которая состоялась в минувший четверг в пра-

вобережном Дворце культуры металлургов. С докладами перед собравшимися выступили исполняющий обязанности директора комбина-

та Г. Е. Овчинников и председатель профкома В. М. Архипов. В прениях участвовали представители различных цехов комбината.



Коллектив доменной цеха комбината успешно трудится в третьем году пятилетки. На его сверхплановом счету имеется много тонн высококачественного чугуна.

В общий успех заметный вклад внесли доменщики десятой печи. Только за одиннадцать дней августа дружный коллектив 10-й доменной печи выплавил 444 тонны чугуна сверх задания.

НА СНИМКЕ: горновой Геннадий ФИЛИМОНОВ (слева) и старший горновой Борис ШЕСТОПАЛОВ.

Фото Н. Нестеренко.

У инициаторов славного почина

Недавно коллектив седьмой доменной печи выступил с инициативой разработки на каждом агрегате конкретного плана технического прогресса. Доменщики обязались увеличить производство чугуна за счет выполнения этого плана.

В том, что данное слово будет выполнено, не приходится сомневаться. Уже сейчас за счет умелого ведения доменного процесса, использования резервов производства бригады мастеров Николая Футмана, Чулпана Ишматова, Павла Сеницына и Валерьяна Федотова ежедневно выдают дополнительно к заданию десятки тонн металла. За 11 суток августа на седьмой доменной печи выплавлено 1500 тонн сверхпланового чугуна.

С начала месяца ведет сверхплановый счет коллектив третьей доменной печи имени газеты «Правда». Здесь за 11 суток августа выпущено 500 тонн чугуна дополнительно к заданию.

Пролетарии всех стран, соединяйтесь!

ДРУЖНЫЙ КОЛЛЕКТИВ

В сравнении с масштабом цеха изложниц станочное отделение цеха невелико, но работу оно выполняет большую и очень важную. Здесь проводятся заключительные операции по обработке изложниц.

Основные механизмы в отделении — фрезерные станки, сделанные в свое время по спецзаказу в Горьком. Вес их — 140 тонн. Управление таким станком производится через подвесные пульты, содержащие более трех десятков кнопок. Ручных операций почти нет, разве что некоторые второстепенные, связанные с подготовкой к обработке.

— Эти станки, — сказал мастер отделения И. И. Дрема, — основа нашего участка. Если другой станок простоят какое-то время, на плане это существенно не отразится, а вот если фрезерный остановится, то сдача продукции резко упадет.

...На одном из станков трудится Борис Федорович Шушков. Ветеран, работает в цехе с момента пуска фрезеровщиком. Он обрабатывал первую изложницу, сделанную в цехе.

Борис Федорович работает без спешки, суеты — так что со стороны может показаться будто с прохладцей относится к делу, но в конце смены всегда получается выполнение нормы на 130—140 процентов. А иной молодой, посмотришь, весь день бегаёт, суетится, но выработка ниже. Секрет в том, что без лишнего движения работает Шушков, расчетливо, экономно расходует силы. А это уже показатель классности, высокого мастерства.

Еще и года не работает на участке молодой фрезеровщик Валерий Кузовлев, но у него уже ясно запомнился свой почерк. Ему доверили самостоятельное обслуживание станка в первые же месяцы обучения.

Ну, а нормальная работа оборудования отделения — это забота бригадира слесарей-ремонтников Владимира Федоровича Саматова. Он сам по специальности фрезеровщик, учился в свое время в профессионально-техническом училище по этой специальности. А в прошлом году закончил школу мастеров. Большое влияние имеет в своем коллективе. Авторитет заслужил тем, что прекрасно знает оборудование. Когда установили в цехе фрезерные станки, никто толком не знал ни режима работы, ни того, как ремонтировать их. Во всем ему пришлось самому разбираться. Бывало, сутками стояли из-за какой-нибудь мелочи, потому что не знали причины неполадки. Теперь это уже ушло в прошлое.

Подстать своему бригадиру слесари Виктор Георгиевич Юлымов и Владимир Леонтьевич Чернев. Они тоже хорошо знают свое дело, до тонкостей изучили станки.

В июне и в прошлом месяце на участке не было ни одного часа простоя. По итогам июля коллектив отделения является претендентом № 1 на победу во внутрицеховом социалистическом соревновании.

Ю. САШИН.

НАГРЕВ ДУТЬЯ

Через два года исполняется столетие с момента пуска на Сормовском заводе первой в России мартеновской печи. Появление мартеновской печи стало возможным с изобретением регенераторов, которые позволили нагреть воздух и газ до поступления их в мартеновскую печь и достигнуть нужной температуры для получения жидкой стали.

Затем нагретый воздух нашел применение в доменном производстве. Подаваемый воздух начали подогревать в каупере и достигли значительной экономии топлива и увеличения производительности доменной печи.

Идея подогрева воздуха, пода-

ваемого в доменную печь, развивается и в настоящее время. Так, в Федеративной Республике Германии предложен способ подавать нагретый воздух к газовым горелкам кауперов. Подача горячего воздуха в факел горения газа позволит повысить температуру его насадки, что, в свою очередь, позволит затем повысить и температуру горячего дутья. До сих пор воздух для газовых горелок кауперов поступает из атмосферы не подогретым. Согласно патенту, предлагается отводить часть нагретого воздуха от каупера, стоящего «на дутье», к газовым горелкам кауперов, поставленных на нагрев.

Уголок ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ

Если воздух в каупере нагревать выше 1000 градусов и часть его с такой температурой подавать в горелку, то продукты сгорания будут иметь температуру не ниже 1600 градусов, и насадка кауперов будет нагрета в верхней части выше 1500 градусов. Поэтому воздух будет нагреваться примерно до 1400 градусов. Высокий нагрев дутья в доменной печи сократит расход кокса, до некоторой степени увеличит производительность печи, улучшит условия работы горна и повысит десульфурацию и качество чугуна. Кроме того, повышение нагрева дутья повысит долю расхода природного газа.

Для насадки каупера следует применять в этом случае высокоогнеупорный насадочный кирпич и упрочнить конструкцию. Над этим вопросом следует поработать конструкторам, исследователям, огнеупорщикам и технологам. Подогрев воздуха для газовых горелок кауперов — это один из крупных шагов технического прогресса в доменном производстве, который безусловно будет оправдан повышением технико-экономических показателей работы доменной печи.

П. БОГАЧЕВ,
ст. инженер ОТИ.

НА СТРАЖЕ ЗДОРОВЬЯ

У Натальи Петровны Зинковской скромная профессия: она трудится пробоотборщицей на газоспасательной станции. Уже второй десяток лет доходит с тех пор, как пришла она в коллектив газоспасателей, заменив на этом посту мужа, погибшего во время Великой Отечественной войны.

Каждое утро отправляется Наталья Петровна на коксохимическое производство для того, чтобы отобрать пробы воздуха в тоннелях коксовых печей первого и второго блока. Затем доставляет пробы в лабораторию станции. Там они обрабатываются, в случае повышенной концентрации опасного для жизни людей газа — окиси углерода — принимаются срочные меры по улучшению воздушной среды тех рабочих мест, где были отобраны пробы.

Сама по себе, как видите, работа не сложная, но требует она честности, большой ответственности за порученное дело. Ведь в данном случае от внимания и добросовестности одного человека в прямой зависимости находится жизнь многих людей.

На протяжении многих лет в тоннелях и на печах коксохимического производства не было ни одного случая отравления газом. В этом не последнюю роль сыграла и Наталья Петровна, хотя она сама и не занимается устранением утечек газа.

Н. БУРЦЕВ, начальник газоспасательной станции.

Языком цифр

В электроремонтном кусте мартеновских и прокатных цехов трудится много молодых рабочих. Многие из них тянутся к знаниям, к повышению квалификации.

В настоящее время продолжают учебу в институте 13 человек, в индустриальном техникуме — 8, в школах рабочей молодежи — 16, в средней школе мастеров — 5 работников цеха.

Закончили в этом году школы рабочей молодежи 23 человека, двое получили свидетельства выпускников школы мастеров. Бригадир электрослесарей В. А. Маз, мастер-технолог В. С. Захаричев и мастер-электрик А. К. Пестов защитили дипломы инженеров в горно-металлургическом институте. А бригадир электрослесарей Г. Планков и слесарь-механик В. Н. Клещев закончили индустриальный техникум.

И. КОРНЕЕВ,
председатель цехового комитета КМПЭ.