

Победители соревнования

Рассмотрев итоги социалистического соревнования среди коллективов цехов, участков и агрегатов комбината за октябрь 1966 года, пленум профкома решил присвоить первые места за достижение высоких производственных показателей и выполнение социалистических обязательств следующим коллективам:

По группе основных цехов горного управления — коллективу рудника, выполнившего план по производству на 102,67 и по производительности труда — на 114,6 процента.

По группе прокатных цехов — коллективу второго листопрокатного цеха, выполнившего план по производству на 101,2 и по производительности труда — на 104 процента.

По группе цехов консохимического производства — коллективу углеобогатительного цеха, выполнившего план по производству на 101,5 и по производительности труда на 113,3 процента.

По группе вспомогательных цехов, обслуживающих металлургические цехи, — коллективу цеха ремонта промышленных печей, выполнившего план по производству на 103,5 и по производительности труда на 117,1 процента.

По группе цехов железнодорожного транспорта комбината — коллективу цеха подвижного состава, выполнившего план по производству на 100,78 и по производительности труда на 105,5 процента.

По группе цехов главного механика — коллективу ремонтного цеха мартеновских цехов, выполнившего план по производству на 100,3 и по производительности труда на 102,4 процента.

По группе цехов главного энергетика — коллективу центральной электростанции, выполнившего план по производству на 105,4 процента и по производительности труда — на 110,4 процента.

По группе вспомогательных и подсобных цехов — коллективу кроватного цеха, выполнившего план по производству на 104,2 процента.

По группе цехов управления коммунального хозяйства — коллективу правобережного ЖКО № 1, выполнившего план по коммунальным услугам на 108,1 процента.

По агрегатам и участкам комбината:

коллективу аглофабрики № 1, выполнившего производственный план на 103,69 процента;

коллективу консовых батарей №№ 1 и 2, выполнившего производственный план на 101,3 процента;

коллективу доменной печи № 10, выполнившего план на 101,3 процента;

коллективу прокатного стана «500», выполнившего план по горячему прокату на 102,2 процента и готовому прокату — на 100,1 процента;

коллективу лудильного автомата № 9, выполнившего норму выработки на 124,82 процента, добиравшись экономии олова 587,75 килограмма;

коллективу 5-го железнодорожного района, выполнившего производственный план на 101,7 процента.

по первой группе железнодорожных участков — коллективу участка эксплуатации паровозов, выполнившего план на 103,1 процента, по второй группе — коллективу службы СЦБ, выполнившего план на 100,1 процента;

коллективу столовой № 8 общепита комбината, выполнившего план товарооборота на 116,4 процента и по собственной продукции — на 114,8 процента.

Вручить победителям переходящие Красные знамена управления и профкома комбината и выдать денежные премии для премирования наиболее отличившихся в соревновании передовиков производства.



Коллектив ремонтного участка котельно-ремонтного цеха обслуживает почти все объекты основного передела. Стремясь помочь металлургам комбината в выполнении трудовых обязательств, ремонтники сдают агрегаты досрочно и с высоким качеством. На снимке: бригадир слесарей-монтажников ремонтного участка Михаил Трофимович Прокопенко, коллектив которого показывает образцы в работе.

Фото Н. Нестеренко.

ОПЫТ ПЕРЕДОВИКОВ
— ГЛАСНОСТИ

СТРЕМЯЩИЕСЯ К НОВЫМ РУБЕЖАМ

В авангарде социалистического соревнования за успешное завершение первого года пятилетки идет коллектив комсомольско-молодежной мартеновской печи № 13. Итоги работы печи за 10 месяцев текущего года показывают, что коллектив, возглавляемый сталеварами И. Березовым, И. Сорокиным, М. Манжулой и Ю. Карташовым, приняты обязательства выполняет успешно. Сталеплавильщики этого агрегата выдали сверх плана 10396 тонн стали.

Попробуем проследить по ходу плавки за всеми операциями и убедимся, где и за счет чего сталеплавильщики тринадцатого агрегата выигрывают время.

Особое значение уделяют сталевары тринадцатой печи приему смены. Эту работу сталеплавильщики начинают за 45—50 минут до начала смены. Сменный сталевар и показания контрольно-измерительной аппаратуры рассказывают им о подробностях работы печи и о ходе плавки. После этого намечается конкретный план работы на всю смену по дальней-

шему ведению плавки и устранению выявленных ненормальностей. На сменно-встречном собрании еще раз уточняется график работы, проверяется наличие материалов для дальнейшего ведения плавки, готовность разливного пролета к приему плавки и т. д. Это подсказано необходимостью. Без такой приемки сталевар заступает на смену без плана работы, не знает особенностей состояния печи и работает вначале смены «вслепую».

Длительность заправки печи оказывает прямое влияние на продолжительность всей плавки: насколько увеличится период заправки, на столько же увеличится длительность всей плавки. Коллектив сталеваров мартеновской печи № 13 знает это и стремится к максимально возможному сокращению периода заправки.

Еще до выпуска очередной плавки принимаются меры по обеспечению печи заправочной машиной и составом с сыпучими материалами.

Во время заправки печи очень

важно, чтобы ее рабочее пространство и регенераторы не охлаждались, поэтому сталевары в период заправки поддерживают относительно высокую тепловую нагрузку, на уровне 75—80 процентов от максимальной тепловой нагрузки. Для того, чтобы не выбило факел через открытое завалочное окно, подачу воздуха уменьшают.

В результате умелой организации труда, правильного выбора тепловых нагрузок, сталевары тринадцатой мартеновской печи добиваются самой короткой продолжительности заправки среди однотипных печей цеха — 24 минуты, что на две минуты меньше, чем в среднем по цеху.

Завалка шихты в мартеновскую печь представляет весьма важную операцию как с технологической, так и технической стороны. Успешное проведение заправки оказывает большое влияние на энергичное протекание плавильного процесса. Продолжительность заправки шихты почти

пропорционально влияет на общую продолжительность плавки. Завалка начинается с сыпучих материалов. Так как это легкоплавкий материал, сталевары производят завалку сыпучих форсированно, двумя завалочными машинами. Сталевальное отверстие закрывается после окончания завалки сыпучих.

Для ускорения операции еще до окончания завалки сыпучих материалов сталевары заботятся о том, чтобы своевременно был убран порошник и подан состав с металлоломом.

Дальше завалка идет в такой последовательности: металлическая стружка, затем легковесный лом и в последнюю очередь тяжеловесный лом.

В период завалки с целью минимального охлаждения печи сталевары поддерживают максимальную тепловую нагрузку. В отличие от других периодов плавки, в период завалки так же, как и в последующий период прогрева, (Окончание на 3-й стр.)



Орган парткома, профкома и заводоуправления Магнитогорского ордена Ленина и ордена Трудового Красного Знамени металлургического комбината

№ 138 (4261)

Четверг, 24 ноября 1966 года

ЧЕТВЕРГ, 24 ноября 1966 года

Цена 1 коп.

ЗА ОТЛИЧНОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ — ПРЕМИЯ

Коллектив мартеновской печи № 23 в соревновании по увеличению стойкости свода добился значительных успехов. За кампанию с 18 по 19 октября текущего года сталеплавильщики этого агрегата

выдали 356 плавков. Приказом директора комбината мастера производств, сталевары и подручные, обслуживающие агрегат, награждены денежной премией в размере 1220 рублей.

Высоких темпов сталеплавильщики двадцать третьей печи Ф. Прокопенко, А. Крат, С. Мухаметов и И. Худяков и их подручные добиваются в ноябре. Они идут в авангарде соревнующихся за ус-

пешное завершение первого года пятилетки. С начала месяца коллектив этой печи выплавлено около двух тысяч тонн сверхплановой стали.



Среди передовиков железнодорожного транспорта часто встречается имя Михаила Ивановича Хохлова. Благодаря умелой эксплуатации паровоза, машинист Хохлов перевыполняет межремонтный пробег локомотива. На его счету не одна тонна сэкономленного топлива.

На снимке: ударники коммунистического труда машинист паровоза М. И. Хохлов (слева) и его помощник В. И. Ховрин.

Фото Н. Нестеренко.

БЛЮМИНГ № 3 НА РЕМОНТЕ

НЕДЕЛЮ — ЗА ПЯТЬ ДНЕЙ!

Как-то непривычно видеть безжизненно неподвижные валки, отсутствие огненных заготовок на них, не слышать металлического лязга... Блюминг № 3 остановлен на ремонт.

Неустанно от одной группы ремонтников к другой сплывают электромостовые краны, яркими сполохами разрывают полумрак огни электросварки. Ее злое шипение перемежается с громкими «май-на» и «вира».

В этой горячей обстановке я и встретил старшего мастера блюминга Алексея Дмитриевича Недорезова. Только что закончилась оперативка. Он, как и все кругом, спешил.

— Ждут на нагревательных колодцах, — коротко бросил он, — если срочно, давайте на ходу.

Так мы и беседовали, лавируя между деталями нового оборудования.

— Ремонт капитальный, — объясняет Александр Дмитриевич. — В ходе работ многие ведущие узлы, такие, как нажимное устройство, клеть 1100, восьмой ролланг и другие будут

заменены на более мощные. Ожидаемые изменения позволят повысить надежность работы блюминга, улучшить качество проката. Ждем увеличения производительности. Словом, ждем немало.

Работы хватает. По графику она должна закончиться в течение недели, но механики обещают пустить стан через пять дней. Не подведут и энергетики... Правда пока не все идет благополучно: не укладываются в график рабочие участки по ремонту горячих путей и еще кое-кто. Все это вызвано некоторыми трениями между службами. Но это препятствие уже ликвидировано, на сегодняшней оперативке отношения «отшлифовали».

Пять дней — срок сжатый, но сомнения в том, что ремонтники уложатся в него, откровенно говоря, не было.

Э. ВЛАДИМИРОВ.