

Магнитогорский МЕТАЛЛ

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

● № 64 (4358) ● Год издания тридцать четвертый
● Вторник, 29 мая 1973 года ● Цена 2 коп.

ПЯТИЛЕТКА: ГОД ТРЕТИЙ, РЕШАЮЩИЙ

ДОЛГ КАЖДОГО

Уверенно, слаженно работает коллектив коммунистического труда рудника горно-обогатительного производства. За 24 майских дня добыто готовой руды сверх планового задания более тридцати тысяч тонн.

В результате аварий на доменных печах № 2, 5, 6 и 9 потеряно свыше двадцати тысяч тонн чугуна. Долг к плану за 24 дня составил свыше двенадцати тысяч тонн. Из-за неудовлетворительной работы доменного цеха нарушен ритм работы смежного с ним коллектива агломерационного цеха, где долг составил около 10000 тонн. Остается желать лучшего качества агломерата: среднее содержание серы в агломерате по аглофабрикам составляет 0,033 — 0,043 процента, хотя и улучшена механическая прочность агломерата и составляет в среднем двадцать шесть с половиной процентов.

Свыше 9000 тонн стали задолжали сталеплавильщики. Неудовлетворительно работает коллектив первого мартеновского цеха, что повлекло за собой отставание смежных коллективов обжигового цеха № 2, листопрокатного цеха № 4. Долг по стали в первом мартеновском цехе за 24 дня составил 14000 тонн.

Производительно трудится инициатор соревнования в честь Дня металлурга — коллектив третьего мартеновского цеха. Около трех тысяч тонн стали сверх плана на счету этого коллектива.

Недодано к плану двадцать с половиной тысяч тонн горячей прокатки. Неудовлетворительно работает стан 2500 горячей прокатки, коллектив не справился с трудностями, которые возникли в результате усложнения сортамента, долг по горячей прокатке составил свыше пятнадцати тысяч тонн. Большой долг у сортопрокатчиков — 7,4 тысячи тонн, из-за плохого качества слитков большое количество металла «осело» на складе, что повлекло за собой отставание по сдаче товарного проката. Коллектив листопрокатного цеха также задолжал 7,4 тысячи тонн. Несвоевременное обеспечение заготовкой — одна из причин отставания этого коллектива.

Отсутствие графика и, как следствие этого, частые переделки и т. п. — основные причины неудовлетворительной работы прокатных станов.

Интересы смежника превыше всего — вот, пожалуй, самый важный принцип социалистического соревнования в третьем, решающем году девятой пятилетки. Поднять ответственность смежных коллективов за выполнение намеченного, не допустить потерь рабочего времени, направить все силы на выполнение плана и социалистических обязательств — долг каждого трудящегося комбината.

ВЕСТИ ИЗ ЦЕХОВ

ХИМИКИ ПОМОГАЮТ СТАЛЕВАРАМ

Трудно представить современное сталеплавильное производство без химиков. По ходу каждой плавки они в течение минуты производят анализ стали, шлака, тут же, через сектор, передавая эти данные, сталяварам. И от точности и правильности их анализа зависит многое.

В том, что во втором мартеновском производстве снижается выпуск безаказной стали, есть

немалая заслуга и химиков экспресс-лаборатории. Одни из первых в стране освоили они новый контрольный прибор повышенной точности для замера содержания углерода, намного повысили точность анализов.

И сталявары второго мартеновского цеха доверяют результатам анализов, проводимых химиками-лаборантами А. А. Большаковой, Г. И. Тарасовой, сменными инженерами А. В. Жировой, Е. П. Левченко, А. И. Бутаковым и другими химиками, руководит которыми опытный специалист, большой знаток своего дела Н. Ф. Костюкова.

Г. ВЛАДИН.

НА 24 МАЯ

ХОРОШО

соревнование ДЕНЬ ЗА ДНЕМ

ПОДГОТОВЛЕНО ОТДЕЛОМ СОЦСРЕВНОВАНИЯ

ПЛОХО

АГЛОФАБРИКА № 4

Хороших успехов добился коллектив этой аглофабрики на вахте в честь Дня металлурга. 5580 тонн сверх плана — итог работы коллектива, механическая прочность агломерата составляет 25,3 процента, среднее содержание серы — 0,033 процента. Отличных успехов добился коллектив бригады № 4, где начальником смены тов. Синдюков.

КОКСОВЫЕ БАТАРЕИ № 11, 12, 13, 14

503 тонны сверх плана выдал этот коллектив, график выдачи кокса на этих печах составляет 99,6 процента, барабан — 323 кг, равномерность ± 4 кг (100 процентов). Лучшая в соревновании — бригада № 1 коксовых батарей № 13, 14, где мастером тов. Аландаренко, график выдачи кокса в его бригаде составляет 100 процентов.

ДОМЕННАЯ ПЕЧЬ № 1

На счету этого коллектива около двух тысяч тонн сверхпланового чугуна, КИПО 0,484, 84,2 процента всего выплавленного чугуна с содержанием серы меньше 0,025 процента. Хороших результатов добился коллектив бригады № 1, где первым горновым тов. Гостев.

МАРТЕНОВСКАЯ ПЕЧЬ № 34

Все плавки по заказу — вот девиз соревнования этого коллектива на вахте в честь Дня металлурга. 5221 тонна стали сверх плана — итог работы этого коллектива. Лучшим здесь называют коллектив бригады № 4, где и. о. сталявара тов. Батраев, и. о. мастера тов. Ушаков. Хорошо трудится инициатор Всесоюзного соревнования — коллектив мартеновской печи № 13. Около 1000 тонн сверх плана имеет этот коллектив за 24 дня мая.

ПРОКАТНЫЙ СТАН 300 № 2

1167 тонн имеет сверх плана этот коллектив, но однако необходимо улучшить работу по качеству выпускаемой продукции, 671 тонна сверхпланового проката на счету, коллектива стана 250 № 1.

КОКСОВЫЕ БАТАРЕИ № 9, 10

873 тонны кокса недодано к плану, барабан на этом блоке печи составляет 313 кг, равномерность ± 4 кг, и составляет только 90,7 процента. Неудовлетворительно работает первый блок (батареи № 5, 6, 7, 8), барабан составляет 313 кг (технические условия 318), график выдачи на батареях № 5, 6 — 99,6 процента, это плохой результат, на батареях № 7, 8 составляет только 91 процент.

ДОМЕННАЯ ПЕЧЬ № 5

Недодано к плану 4771 тонна, КИПО на этой печи составляет 0,559, перерасходовано кокса 97 кг на тонну чугуна, здесь только 72 процента всего чугуна выпускают с содержанием серы до 0,025 процента.

МАРТЕНОВСКИЕ ПЕЧИ № 8 И № 29

Долг коллектива печи № 8 368 тонн, 428 тонн выпущено брака (сталявары тт. Хурс, Гончаров, Уличев, Семчук), неудовлетворительно работает коллектив мартеновской печи № 29, его долг — свыше 6000 тонн, по-прежнему на этой печи высокий выпуск плавов не по заказу и брака. Коллективу необходимо серьезно задуматься над улучшением работы по заказам, перенять опыт товарищей по соревнованию.

ПРОКАТНЫЙ СТАН 2500 ГОРЯЧЕЙ ПРОКАТКИ

Долг свыше 15000 тонн, около 400 тонн брака и столько же вторых сортов произвел этот коллектив за 24 дня мая.

ПОПРАВКА

В предыдущем обзоре по вине редакции в числе остающихся ошибочно назван коллектив аглофабрики № 1. Приносим извинения агломератчикам и читателям.

ПОНИМАЯ ВАЖНОСТЬ ДЕЛА

Ответственная задача возложена на трудящихся цеха ремонта промышленных печей. Рост производства стали неразрывно связан с качеством ремонта мартеновских печей, его длительностью. И труженики цеха это прекрасно понимают. С опережением графика завершили они работы на двенадцатой мартеновской печи, на тридцать первом двухванном сталеплавильном агрегате.

Сейчас они успешно трудятся на ремонте трид-

цать пятой мартеновской печи. Особенно отличаются звенья каменщиков, возглавляемые А. Опарным, Т. Бузыкиным, звенья рабочих при каменщиках Р. Голощаповой, Н. Новиковой.

В. ФОМИН,
начальник участка
цеха РПП.

ВЫПОЛНЕННЫ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА ГОДА

В середине мая стало известно, что соревнующиеся между собой бригады доменщиков первого цеха, возглавляемые старшими горновыми Героем Социалистического Труда Г. Н. Ярмошевичем и А. Н. Ярмошевичем, выполнили свои годовые социалистические обязательства по выплавке сверхпланового чугуна.

Наш корреспондент М. Кульгаев взял интервью у мастеров соревнующихся коллективов Г. В. Анфилатова и Ю. Я. Пацука.

— Геннадий Васильевич, расскажите о том, что способствовало успеху вашей бригады?

— В третьем, решающем году пятилетки мы работаем успешно. В этом, думаю, немалую роль сыграло трудовое соперничество. Оговорюсь, что соперник у нас серьезный: у этой бригады лучший в цехе КИПО — 0,551, работает она всегда ровно, ритмично. В своих обязательствах мы записали: «Выдать сверх плана в 1973 году 800 тонн металла». За четыре месяца эта цифра составила 759 тонн, а за 15 дней мая приплюсовано еще 313. График выпусков — 98 процентов — также выдерживаем, а простой вместо 0,65, намечавшихся в обязательствах, составляют в среднем 0,31 процента. Кроме

того, остались верны слову и в том, что постоянно работали штатом бригады без привлечения других горновых во время отпусков, болезни и т. п.

— Юрий Яковлевич, а как ваши дела? Ведь известно, что, несмотря на успешную работу бригады в течение трех месяцев, первенство за соперниками.

— Да, это так. Если в вопросах технологии, выплавки сверхплановой продукции мы идем с ними наравне (например, годовые обязательства — 1000 тонн — мы перекрыли на 230 тонн), а по КИПО даже лучше, то вот с дисциплиной пока отстаем.

«Тагильский металлург»
Нижнетагильский
меткомбинат.

У МЕТАЛЛУРГОВ СТРАНЫ

На Ждановском металлургическом заводе освоена технология электроимпульсной обработки сквозных и глухих отверстий произвольной конфигурации в деталях на копировально-прошивном станке модели 4В722.

Обработка отверстий производится в среде жидкого диэлектрика (веретенное или трансформаторное масло), инструментом служит электрод с отобразившим профилем отверстия. Станок применяется при обработке пресс-форм вырубных, просечных, гибочных и ковочных штампов. На станке можно выполнять работы по получению всевозможных отверстий, сеток с щелевыми и круглыми отверстиями, лопа-

ток газовых турбин, а также гравирование, разрезку заготовок и другие операции. Высота микронеровностей после электроимпульсной обработки взамен обработки резанием позволила резко снизить трудоемкость и себестоимость изготовления штампов.

Внедрение электроимпульсной обработки взамен обработки резанием позволило резко снизить трудоемкость и себестоимость изготовления штампов.

Электрод из порошковой проволоки на основе карбида бора и технология его наплавки на элементы оборудования, подверженные газобразивному износу, разработан Днепропетровским металлургическим заводом им. Петровского.

ским заводом им. Петровского.

Порошок, находящийся в оболочке, содержит карбид бора (17—21 процент от веса электрода) и мрамор (1—1,1 процента от веса электрода), мрамор в состав шихты введен для стабилизации дуги.

Электрод обладает высокой технологичностью при механизированной наплавке; отделяется корки и качество поверхности наплавленного слоя удовлетворительно; твердость наплавленного слоя 55—60 единиц. Износостойкая наплавка малого конуса запыльного аппарата доменной печи № 2 Днепрпетровского металлургического завода им. Петровского электродом, изготовлен-

ным по новой технологии, увеличила срок службы его в 2 раза.

На Ждановском металлургическом заводе «Азов-сталь» для очистки поршней тепловозов применен ультразвуковой генератор типа УЗГ-6 с ванной. Очистка производится щелочным раствором в ванне при помощи ультразвуковых колебаний. Ультразвуковые колебания частиц раствора создают генератором и двумя магнитострикторами. Процесс очистки поршней длится 10—60 минут, в зависимости от габарита и веса поршня.

Материалы подготовлены отделом научнотехнической информации.