

У ТЕХ, С КЕМ СОРЕВНУЮТСЯ ТРУЖЕНИКИ НАШЕГО КОМБИНАТА

НАШИ ДРУЗЬЯ-КУЗНЕЧАНЕ



Машинист дверцевой лебедки Михаил Иванович Таракчи проверил, все ли подготовлено к выдате кокса, и дает команду машинисту коксовыталькивателя. И вот раскаленный «пирог» кокса вываливается из печи в тушильный вагон.

Вот уже 19 лет работает Таракчи в цехе. Накоплен большой опыт. Михаил Иванович щедро делится им с молодыми. Один из его учеников — Иван Черешня — работает на этой же машине.

На снимке: машинист дверцевой лебедки М. И. Таракчи.

Это сделали рационализаторы

Старательно выполняют свои обязательства по рационализации коллективы доменного и среднесортного цехов.

Наряду с предложениями, направленными на повышение производительности труда, рабочие и инженерно-технические работники здесь решают вопросы уменьшения затрат средств и материалов на тонну продукции.

В доменном цехе, например, на подтяжные лебедки одноносковой разливки чугуна использовались новые тросы. В то же время хорошие тросы, отслужившие отведенный срок на скиповых подъемниках, списывались и отправлялись на склад на незначительные работы.

Слесарь И. Ф. Артюнин и электросварщик Ю. А. Маркулин предложили использовать эти тросы на подтяжку лебедок.

Долгое время уборка окалины из-под ролгангов пятой и перед шестой клетями в среднесортном цехе являлась трудоемкой работой. Один раз в месяц во время ремонта здесь было занято по пять человек.

И вот мастер Б. М. Васнецов внес предложение. По его замыслу сейчас около пил установлены водонапорные баки, позволяющие смыть окалину гидравлическим ударом и направлять ее в ямы по наклонным желобам.

Е. ПЕТРОВА.

Перешагнули рубеж семилетки

По уровню производства огнеупорники комбината не только достигли рубежей, запланированных на последний год семилетки, но и превзошли их.

2022 тонны огнеупоров сверх плана выдано за шесть месяцев этого года. Выход изделий первого сорта составил 91,7 процента при плане 90.

Вошел в строй новый хромомagneзитовый цех.

В авангарде соревнующихся идут коллектив помольно-брикетного цеха, лучшие люди своих профессий: вырубщик Г. Козлов, садчик А. Маршалкин, прессовщица Р. Смирнова и многие другие.

Т. НОВОСЕЛОВА, экономист.

В БИТВЕ ЗА ЗНАНИЯ

Шесть лет на комбинате идет упорная, напряженная борьба за знания, за претворение в жизнь семилетнего плана повышения культурно-технического уровня кадров.

Каменистыми они были у нас. Не все в одинаковой степени понимали, что без прочных знаний, хорошей общеобразовательной и профессионально-технической подготовки нельзя успешно решать производственные вопросы.

И вот результаты. За истекшие шесть лет в курсовой сети комбината и в стационарных учебных заведениях закончили обучение 82200 трудящихся при обязательстве 65200 человек. Семилетний план повышения культурно-технического

уровня кадров выполнен с опережением на год.

Количество не имеющих семилетнего образования в 1964 году по сравнению с 1959 годом уменьшилось на 17,8 процента, а со средним и высшим образованием увеличилось на 8,5 процента.

Битва за знания продолжается.

В. АШЕВСКИЙ,
начальник отдела техучебы.

— Скоростник, — метко говорят о проходчике Иване Тихоновиче Малахове на шахте «Эксплуатационная».

Он и впрямь в делах обгоняет время. Семилетнюю норму Иван Тихонович выполнил за пять лет и шесть месяцев.

Фото А. Зольникова.

час уже можно подвести некоторые итоги. В своих обязательствах электрометаллургии решили снизить брак по сравнению с прошлым годом на 5 процентов. Данное слово выполняется. Почти вдвое увеличена производительность труда по сравнению с обещанной.

Электросталеплавыльщи к и много усилий прилагают к тому, чтобы снизить себестоимость выпускаемой продукции.

мать 1,5 квт/ч энергии. Уже сейчас можно подсчитать, что результаты неплохие. Экономится ежемесячно выше 12 квт/ч на каждой тонне выплавленной стали.

Коллектив цеха славится и скоростниками сталеварения. Половина всех плавок варится скоростным методом. Включились в борьбу за экономию рационализаторы и изобретатели.

Что же все-таки дает возможность успешно выполнять взятые обязательства? В цехе

все учатся. В этом году успешно закончили Сибирский металлургический институт сталевар т. Жалнов, шихтовщик т. Федосеев. На «хорошо» и «отлично» окончили школу мастеров тт. Радостев, Ляскин, Исупов и другие.

В течение семи месяцев в цехе работала школа коммунистического труда сталеваров, канавщиков и каменщиков.

З. ЧЕРДАНЦЕВА,
экономист электросталеплавыльного цеха.

План плюс экономия

Придавая большое значение развитию сельского хозяйства, электрометаллургии сами внесли коррективы в годовое задание и решили выплавить дополнительно к плану 1000 тонн стали.

С первых дней января разгорелось соревнование за первенство между всеми бригадами. Лидерство сразу же взяли сталеплавыльщики третьей бригады во главе со сталеварами тт. Ляскиным и Жолбиным.

Прошло шесть месяцев шестого года семилетки. И сей-

час коллектив активно участвует в областном смотре резервов повышения производительности труда. Цель — сэкономить 60 тысяч рублей — реальна. Уже сэкономлено 39 тысяч рублей.

Большое внимание уделяется в цехе экономии электроэнергии. Известно, что без электричества у нас ничего не сделаешь. А экономия каждого киловатт-часа снижает себестоимость. Принимая годовые обязательства, весь коллектив единодушно решил на выплавке каждой тонны стали эконо-

Тагильчане рассказывают ЛЮДИ И АВТОМАТИКА

Как только зайдешь в контрольный пункт газоочистки газового цеха, сразу бросается в глаза множество разноцветных огней — красный, желтый, зеленый, белый. Это на щитах и пультах управления горят сигнальные лампочки. По ним определяется работа газоочистки, ход доменных печей, уровень воды в скрубберах. Умей только читать!

Вот раздался звуковой сигнал и сразу же загорелась белая лампочка. Это включился в работу контрольный электрический прибор, который сообщил о своей готовности начать промывку электрофильтров. Прошло десять минут, и автоматика начала промывку: закрылись дроссель электрофильтра и задвижка слива воды, открылась задвижка на подачу воды в первую секцию фильтра. На пульте управления одни сигналы гаснут, другие загораются, а приборы регистрируют точный ход работы.

А ведь еще совсем недавно, полгода назад, газовщики половину своей смены вручную то открывали, то закрывали задвижки под давлением в шесть-семь атмосфер. Сейчас промывка идет всего два часа,

и за это время человеческая рука не притрагивается ни к одной задвижке. Ее заменила автоматика. Только дежурный электрик следит за работой.

Благодаря автоматической промывке электрофильтров загрязненность газа за первое полугодие составила 0,2 миллиграмма на кубический метр газа при плане 0,4 миллиграмма. Улучшилась культура производства, у газовщиков вышло время для обслуживания другого оборудования.

Да и в большинстве цехов теперь не остается трудоемких технологических процессов, которые бы не контролировала и не выполняла автоматика.

Вот на щите управления загорелась красная лампочка — получен сигнал о переходе четвертой домовой печи на тихий ход. О причинах неравномерного хода печи сообщает газовщик из доменного цеха. Значит, там что-то случилось. Начальник смены встревожен. Он должен быть готов к принятию мер, чтобы поддержать заданное давление в системе газоочистки и газопроводах. Загорится сигнал «снор» — надо немедленно сократить количество подачи газа некото-

рым потребителям, но сохранить нормальное давление его коксохимпроизводству и мартенам.

Уточнив причину аварии, начальник смены сообщает о ней диспетчеру комбината и предупреждает о сокращении газа потребителям. О понижении газа в сети также извещает автоматическая сигнализация в цехах.

Автоматизация не только облегчает труд рабочих, информирует о состоянии того или иного агрегата, но и способствует уменьшению потерь газа. Так, в первом полугодии они уменьшились вдвое по сравнению с показателями, достигнутыми в прошлом году.

Слаженная работа всего коллектива газового цеха позволяет верить, что социальные обязательства будут выполнены.

Н. ШЕВЧЕНКО,
начальник смены газового цеха.

За 5 часов 50 минут

Горячее время у сталеплавыльщиков первого мартена. Они упорно борются за новые успехи в соревновании.

Коллектив, где сталеваром Александр Растягаев, подручными Федор Звонков, Александр Горбунов и Николай Конаков, на днях добился небывалых результатов — сварили на большегрузной печи скоростную плавку вместо 9 часов 20 минут по графику за 5 часов 50 минут.

А. МОРОГОВ,
Герой Социалистического Труда, и. о. мастера первого мартена.



Металлургический
МЕТАЛЛ