

Первые два месяца года многотысячный коллектив трудящихся комбината закончил успешно: дополнительно к плану народное хозяйство получило многие сотни тонн чугуна, стали, проката и других видов продукции.

Как идут дела металлургов в марте? Об этом мы попросили рассказать начальника планового отдела комбината В. И. Свердловича.

— В целом по предприятию дела идут хорошо, — сказал В. И. Свердлович. — Подавляющее большинство коллективов агрегатов, участков, цехов и переделов комбината перевыполняют производственное задание.

27350 тонн готовой продукции сверх плана выдал с начала месяца коллектив коммунистического труда рудника горы Магнитной, 3580 тонн валового кокса дополнительно к заданию получили от тружеников коксохимического производства коллективы доменного и других цехов. В свою очередь доменщики, в авангарде которых идет коллектив девятого агрегата, выплавляли дополнительно к заданию 5200 тонн чугуна.

У сталеплавильщиков тон задают коллективы первого и третьего цехов, выдавшие с начала месяца сотни тонн сверхплановой стали.

На высоком уровне трудятся прокатчики. Впереди идут бригады среднелистового стана, второго блюминга, стана «500», стана «250» № 1 и многих других прокатных агрегатов.

Пока оставляет желать лучшего работа второго мартеновского цеха, агломерационных и обогатительных фабрик. Думается, в ближайшее время эти коллективы ликвидируют задолженность.

В целом есть все предпосылки, что и мартовская программа будет досрочно выполнена трудящимися комбината по всему металлургическому циклу.

УГОЛОК ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ

МЕХАНИЧЕСКАЯ ОБРАБОТКА КОКСА

На одном из совещаний, проводимых главным инженером комбината т. Филатовым, был заслушан доклад руководителя коксохимической исследовательской лаборатории ЦЗЛ И. Ф. Курганова о механической обработке кокса на Макеевском коксохимическом заводе.

По методу макеевцев обработка кокса производится в барабане диаметром 2,7 и длиной 4,4 метра.

Барабан подвергается вращению, при этом крупные, слабые куски кокса в барабане разрушаются и куски менее 40 миллиметров проваливаются в соответствующие круглые отверстия, а более однородный по кусковатости и прочности кокс остается в барабане. Такой кокс в доменной печи способствует лучшей газопроницаемости, что повышает ее производительность и снижает расход кокса.

В результате применения механически обработанного кокса годовой экономический эффект в условиях Макеевского коксохимического и металлургического заводов определен в 910 тысяч рублей.

Участники совещания обменялись мнениями по данному вопросу. Чем больше разница между размерами кусков кокса, тем выше потери давления газа, тем хуже работает доменная печь.

Выгоднее применять кокс с узкими пределами крупности 60—80, 40—60 и 30—40 миллиметров.

Наличие мелочи кокса в зоне образования чугуна и шлака приводит к повышению сопротивления газового потока и ухудшает стекание чугуна и шлака в горн.

Увеличение объема пустот между кусками шихты повышает производительность доменной печи.

На одном из заводов с применением кокса крупностью 20—40 и агломерата 10—50 миллиметров было достигнуто сокращение расхода кокса до 30 килограммов на тонну чугуна, с уменьшением выноса пыли на 40 процентов и значительным снижением содержания серы в чугуне.

Во время опытов, проведенных в США, при увеличении количества кокса крупностью 18—50 миллиметров с 52—58 до 80—86 процентов производительность доменной печи возросла с 2250 до 2540 тонн в сутки.

Если учесть, что большие доменные печи на комбинате отличаются от малых увеличенными диаметром горна, высотой столба шихты, давлением дутья и газа под колошником, то требования к однородности и прочности кокса для больших печей повышаются.

Ухудшение КИПО больших доменных печей на 5 процентов по сравнению с малыми объясняется частично тем, что применение одного и того же кокса в разных печах дает разные результаты — в малых печах более лучшие.

В заключение главный инженер комбината дал указания проектировать установку для механической обработки кокса и проводить исследования для установления нижнего предела кусковатости кокса в условиях комбината. П. БОГАЧЕВ, старший инженер ОТИ.

МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

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

№ 35 (4310)
Год издания 28-й

ВТОРНИК, 21 марта 1967 года

Цена 1 коп.

В ГОРОДА МИРА

На днях из Магнитогорска в Москву была отправлена не совсем обычная партия грузов. Необычная потому, что в «посылке» находились всего лишь образцы различных профилей проката, которые с нетерпением ожидали не только в Москве. Оттуда металл Магнитки будет отправлен во многие страны мира, которые в этом году станут центрами международных ярмарок и выставок достижений науки и техники.

Бессменным их участником на протяжении многих лет является и наш комбинат. Образцам продукции, посланным металлургами комбината с последней партией, предстоит длительный вояж: двенадцать стран Европы, Азии, Африки познакомят мир с продукцией, на которой будет стоять марка ММГ.

Собственно, наша марка совсем небезызвестна на мировом рынке. На недавно закончившейся двухнедельной Лейпцигской ярмарке (ГДР) в широком ассортименте был представлен товарный прокат ММГ. Зарубежные специалисты дают высокую оценку промышленному павильону Советского Союза.

Несомненно, внимание представителей иностранных фирм было приковано и к магнитогорскому металлу. Подтверждением того служит телеграмма с просьбой принять участие в Измирской ярмарке (Турция).

Сейчас полным ходом идет подготовка образцов продукции для этой ярмарки. В Измир будут отправлены оцинкованная листовая и полосовая сталь, белая жель, швеллер различного сортамента, заготовки для переката и другие виды продукции.

Ф. РОДИОНОВ, начальник сектора ОТИ.

КОНЕЧНАЯ ЦЕЛЬ — КОМБИНАТ-САД

Начальника цеха благоустройства Бориса Филипповича Иванченко в эти дни трудно застать в кабинете. Да это и понятно: весна для коллектива цеха — пора больших хлопот. Нужно готовить технику, размечать новые участки озеленения. Везде нужен глаз опытного озеленителя — смотрителя природных богатств.

Дел неуворот. Да вдобавок ко всему трудящиеся выбрали Бориса Филипповича депутатом в городской Совет депутатов трудящихся. И все-таки разговор состоялся.

— Этот год для коллектива нашего цеха, как и для многотысячного коллектива комбината, — год особенный. Готовясь достойно встретить 50-летие Советской власти, мы взяли повышенные обязательства, — сказал Борис Филиппович. — Конечная их цель — комбинат-сад. Скоро наступит время, которое будет серьезным испытанием нашей готовности к весне. Сейчас идет усиленная ревизия и ремонт дорожных и озеленительных механизмов, заготовка саженцев. Коллектив не забывает народную пословицу: «Готовь сани летом, а телегу зимой».

А сделать в юбилейном году предстоит многое. На территории комбината и около домов отдыха будут высажены десятки сотен молодых деревьев и плодово-ягодных кустарников. Эта работа началась еще зимой, уже ждут пробуждения более сотни двадцатилетних яблонь.

Но не только озеленением придется заниматься коллективу. Большая работа предстоит и по поддержанию порядка на территории комбината и шоссейных дорогах.

Коллектив, — сказал в заключение Борис Филиппович, — полон решимости выполнить взятые на себя обязательства.

Что такое хорошо и что такое плохо

Работники механической мастерской и электромастерской обжигово-заготовочного цеха — народ честный, правдивый. На ваш вопрос, как, мол, дела в отношении промышленной эстетики, они вам откровенно признаются: «Плохо!».

Но вряд ли они смогут объяснить, почему участки содержатся в таком состоянии. Им просто нечего сказать.

А ведь год тому назад коллективы этих мастерских не раз хвалили за образцовый порядок, соблюдение санитарно-гигиенических условий на производстве.

Почему же они так запустили участки?

А вот работникам цеха металлоизделий краснеть не придется перед сотрудниками санитарной инспекции. Зайдите в отделения этого цеха — убедитесь, что оборудование окрашено в приятные для глаз цвета, на станках, верстаках — во всем помещении ни пылинки, пешеходные дорожки размечены.

Такой порядок сохраняется в кроватном цехе, механической мастерской.

В особенности рьяно соблюдают условия промышленной эстетики в механической мастерской — обстановка здесь приближается к домашней. Уютно, чисто, много цветов, есть и аквариум.

Исключение составляет лишь древошерстное отделение цеха эмалированной посуды. Работники этого отделения с некоторых пор изменили своей давней привычке поддерживать порядок и чистоту, и тем самым, бросают тень на чистоплотных, аккуратных работников цеха металлической посуды, которые пекутся об интересах производства, понимают, что от условий культуры на производстве зависит в конечном счете не только качество продукции, но и ее количество.

Л. ЯНЧЕНКО, штатный корреспондент «Магнитогорского металла».



Среди агрегатов резки адьюстажа четвертого листопрокатного цеха хороших результатов в работе добивается коллектив второго агрегата, которому за февраль присвоено первое место в цехе.

НА СНИМКЕ: коллектив передового агрегата (слева направо) оператор-резчик Н. П. Пеньков, старший резчик С. А. Жириков, операторы-резчики В. С. Шемшуров, А. Я. Войтов и Г. П. Немцев.

Фото Н. Нестеренко.