ПРОЛЕТАРИИ ВСЕХ СТРАН, СОЕДИНЯЙТЕСЬ!

Магнитогорский МЕТАЛЛ

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

№ 64 (6956)
Газета выходит с 5 мая 1935 года

ЧЕТВЕРГ, 2 июня 1983 года
Цена 2 коп.

СОРЕВНОВАНИЕ ДЕНЬ ЗА ДНЕМ

Общекомбинатский штаб социалистического соревнования сообщает

По итогам минувшей недели победителями признаны коллективы:

рудника (выдано сверх плана 7500 тонн сырой руды); *листопрокатного цеха* (дополнительно к плану отгружено потребителю 1000 тонн металлопроката); *цеха подготовки составов* (обеспечена подача слитков с температурой выше, чем по обязательству); *ЦРМО № 2* (производственное задание выполнено на 102,8 процента); *цеха технологической диспетчеризации* (производственное задание недели выполнено на 100,1 процента); *цеха эмалированной посуды ПТНП* (в счет обязательств выдано 33 тысячи тонн посуды); *цеха эксплуатации ЖДТ* (план по грузоперевозкам выполнен на 102,4 процента).

Среди коллективов агрегатов победителями признаны коллективы *доменной печи № 2, стана 300 № 3 сортопрокатного цеха.*

ДНЮ МЕТАЛЛУРГА — ДОСТОЙНУЮ ВСТРЕЧУ!

Мартенам — четкий ритм

Общественный штаб сталеплавильного производства подвел итоги 14-й недели соревнования за право выдачи 400-миллионной тонны стали.

Победителями среди сталеваров признаны С. И. Кадошников с мартеновской печи № 26 и В. И. Багдулин с печи № 13. При 100-процентном выполнении заказов они внесли значительный вклад в перевыполнение коллективами своих агрегатов недельного задания. Дополнительно к плану на этих печах выплавлено соответственно 190 и 900 тонн стали.

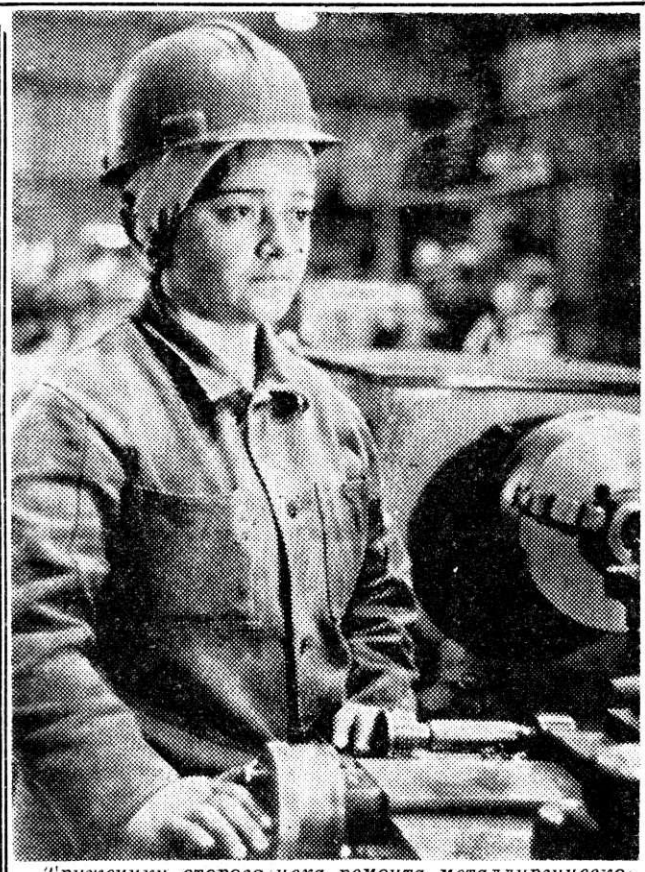
В цехе подготовки составов производительно отработали неделю коллективы всех трех дворов изложниц и стрипперных отделений. *С перевыполнением плана трудились бригады дворов изложниц во главе с мастерами Ю. П. Васильевым, С. В. Валеевым и А. И. Намятовым.* С повышенной температурой подавали слитки на нагревательные колодцы обжимных станов *коллективы бригадиров Е. А. Капырина, В. П. Коногорова и В. С. Воропаева из всех трех стрипперных отделений.*

Коллектив цеха ремонта металлургических печей № 1 отремонтировал за неделю 3 агрегата и сэкономил 29 часов. Выбрано и вновь использовано в кладке 684 тонны годных огнеупоров. *Отлично сработала первая бригада во главе с начальником смены А. Х. Габитовым. Среди огнеупорщиков первенство присуждено П. Н. Беликову.*

В огнеупорном производстве победу в соревновании одержал *коллектив бригады № 3 сушильно-прессового участка под руководством мастера В. В. Мазеева,* выдавший 191 тонну сверхплановой продукции.

Коллектив копрового цеха № 1 выдавал ежесуточно мартенам 5700 тонн металлолома, экономя на обработке каждого вагона парка МПС в среднем по 22,3 часа. *Лучше других работала бригада начальника смены Н. П. Перчаткина.*

Во втором копровом цехе ежесуточно отгружалось на мартены 7336 тонн лома — 70 мульдовых составов. *Отличился коллектив начальника смены В. И. Зацепина.* Однако цех продолжает передерживать вагоны парка МПС.



Труженики второго цеха ремонта металлургического оборудования проводят большие работы по профилактике и ремонту оборудования прокатных цехов. Своевременное и качественное проведение работ помогает технологам выполнять задания и социалистические обязательства. В этом коллективе в числе передовиков называют токаря Любовь Сергеевну Баранчикову.

Ударник коммунистического труда, ежемесячно перевыполняя задания на 30—40 процентов, Любовь Сергеевна неоднократный победитель внутрицехового социалистического соревнования.

На снимке: Л. С. БАРАНЧИКОВА.

Фото Н. Нестеренко.

ВЕСТИ ИЗ ЦЕХОВ

Трудятся отлично

Ровно неделю назад общекомбинатский штаб социалистического соревнования сообщил о том, что коллектив теплоэлектроцентрали признан победителем соцсоревнования по итогам семидневки. Это уже не первая победа энергетиков. А каковы их успехи сейчас?

Как сообщил нам председатель цехового комитета профсоюза Юрий Михайлович Юхимец, план выработки электроэнергии выполняется на 103,3 процента. Наибольший вклад в выполнение плана вносит бригада № 4, которой руководит начальник смены Николай Федорович Плотников. Образец ударного труда показывает ветеран производства старший машинист котлов В. В. Астафьев. Не отстают от старейшего работника и молодые рабочие бригады: электрослесарь Дамир Фасхутдинов и машинист котла Борис Кондратьев.

Т. ГЕРАСИМОВА.

В счет обязательств

Успешно закончил месячное задание коллектив копрового цеха № 2. На его сверхплановом счету тысячи тонн разделанного и отгруженного потребителю металлолома.

Включившись в социалистическое соревнование в честь выплавки 400-миллионной тонны стали, лучших успехов добивается коллектив бригады № 2 под руководством начальника смены Владимира Ивановича Зацепина. Только за последнюю смену сверхплановый счет продукции пополнился 300 тоннами металлошихты.

Лидируют в соревновании бригадир производства Николай Александрович Демченко, бригадир Владимир Юрьевич Мурзин, машинист крана Михаил Петрович Бояринцев.

Ю. РУДИН,
председатель комитета профсоюза копрового цеха № 2.

«Трудные» тонны

В сложных условиях отработал май коллектив второго листопрокатного цеха. Из-за несвоевременной подачи подката из смежного — первого листопрокатного цеха — агрегаты часто простаивали, и к концу месяца во втором цехе создалась напряженная обстановка.

Несмотря на это, все агрегаты цеха работали на уровне плановых показателей. Не прерывался поток холоднокатаного металла, он ритмично поступал на последующие агрегаты и в термические печи. Вовремя отправлялся подкат металла в третий листопрокатный цех. Как и в предыдущие месяцы года, были выполнены все заказы народного хозяйства.

А бригады трехклетевого стана старших вальцовщиков П. К. Гайлита и В. А. Ракитского и в этих условиях весь май шли со значительным опережением плана.

В результате совместных усилий всего цехового коллектива план мая по отгрузке металла второй листопрокатный цех перевыполнил на 1,5 тысячи тонн.

В. ФЕОКТИСТОВ,
секретарь партбюро ЛПЦ № 2.

С высокими показателями

Успешно закончил май коллектив четвертого листопрокатного цеха. Потребителям отправлено почти 1500 тонн листа сверх плана.

Главную роль в достижении столь высоких показателей сыграли работники второй и первой бригад. Коллектив второй бригады под руководством исполняющего обязанности мастера производства В. М. Дудкина выдал дополнительно к месячному заданию свыше четырех тысяч тонн металла. Бригада мастера В. В. Фалеева отгрузила потребителям почти четыре тысячи тонн металла.

В обоих коллективах немало хороших, опытных рабочих. Постоянно выходят победителями во внутрицеховом соревновании бригадиры отгрузки А. В. Кочетков и А. М. Качанов, Ю. Г. Благодырев и В. С. Кураев, машинисты кранов П. И. Голубь, В. В. Башкаев, В. Г. Миляев, штабелировщики Ф. Г. Гильфанов, А. Е. Сорокин и другие.

В. ВАФИН,
председатель комитета профсоюза ЛПЦ № 4.

У МЕТАЛЛУРГОВ СТРАНЫ

На Семилукском огнеупорном заводе модернизировали автомат-укладчик для съема кирпича сырца и укладки его на обжиговую вагонетку. Кроме того усилены рама автомата и групповой захват, а также установлен ленточный тормоз на кантователе. Электромеханический привод тележки переноса заменен на гидравлический, а релейно-контактная схема управления переработана на бесконтактные элементы.

***

На Пентелеймоновском заводе для выталкивания пуансона из форм револьверных прессов изготовили специальное приспособление, состоящее из скобы и шарнирно закрепленного рычага. Приспособление с помощью скобы крепится к столу пресса.

Внедрение приспособления позволило облегчить удаление пуансонов из форм револьверных прессов и повысить безопасность труда на этой операции.

***

На Криворожском ГОКе внедрен стенд для испытания цилиндров опрокидывания думпкаров 2ВС—105.

Цилиндры опрокидывания думпкара 2ВС—105 после ремонта устанавливали без испытаний.

Авторы предложили для испытания отремонтированных цилиндров стенд, состоящий из подставки, фигурных планок для крепления цилиндра, спецпатрубка диам. 1 дюйм и патрубка диам. 3/4 дюйма.

При проверке на плотность компрессоров от воздушной магистрали в цилиндр подается сжатый воздух. Испытания цилиндра проводятся согласно правилам эксплуатации думпкаров 2ВС—105.

Внедрение испытательного стенда позволило гарантировать исправность думпкара после ремонта.

***

На Западно-Сибирском металлургическом заводе разработан проект для равномерного охлаждения валков блюминга по длине бочки.

Коллекторы представляют собой коробку прямоугольного сечения с внутренним сечением полости 45×130 мм. Вода для охлаждения валков поступает через сопла, наклоненные под углом 30° к горизонтальной оси валка и расположенные неравномерно по длине бочки валка. В результате осуществляется равномерное его охлаждение по длине бочки.

Нижний коллектор располагается в теле нижнего бруса блюминга 1300.

***

На Карагандинском металлургическом комбинате внедрен регулятор толщины полосы с воздействием на нажимные винты в клети № 1 стана 1700 по микрометру.

Регулятор толщины полосы за клетью № 1 стана 1700 позволяет автоматически с большой точностью определять момент начала воздействия на нажимные винты при регулировании толщины полосы на рабочей скорости и задних концов рулона, величину воздействия и закон перемещения винтов.

Внедрение регулятора позволило снизить разнотолщинность полосы, увеличить выход годного металла по высшему классу точности А. Экономический эффект составил 195,6 тыс. руб. в год.

***

В экспресс-информации института «Черметинформация» описаны конструктивные особенности мощной доменной печи внутренним объемом 4573 м³ завода фирмы «Бритиш стил» в Редкаре, (Великобритания). Особое внимание уделено устройству горна лещади, футеровки шихты и системам их охлаждения. Описаны конструкция, футеровка и система охлаждения воздухонагревателей, воздухопровода горячего дутья и кольцевого воздухопровода.

***

На Донецком металлургическом заводе разработан и внедрен технологический процесс упрочнения деталей металлургического оборудования борированием в порошках.

На заводе борированию в порошках подвергают ролики из стали 40Х привалковой арматуры стана 350 сортопрокатного цеха, сопла гидросбива окалины стана 2300 листопрокатного цеха и другие детали, изготовленные из стали 45.

Процесс борирования включает в себя следующие операции: подготовку насыщающей смеси, обезжиривание поверхности детали, упаковку деталей в специальный контейнер, нагрев и выдержку в печи, распаковку контейнера и термообработку деталей.

Принята технология борирования с использованием смеси, состоящей из 70 процентов карбида бора, 26 процентов окиси алюминия и 4 процентов фторбората калия. Борирование и термообработку производят в специальном контейнере.

Борирование деталей обеспечивает повышение их стойкости. Экономический эффект составил около 5 тыс. рублей в год.

Обзор подготовлен инженерами ОНТИ.