ПРОЛЕТАРИИ ВСЕХ СТРАН, СОЕДИНЯЙТЕСЬ!

Магнитогорский МЕТАЛЛ

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

№ 93 (6220)
Газета выходит с 5 мая 1935 года

ВТОРНИК, 8 августа 1978 года
Цена 2 коп.

ДАННОМУ СЛОВУ ВЕРНЫ

◆ ПРОВЕРЯЕМ ВЫПОЛНЕНИЕ СОЦОБЯЗАТЕЛЬСТВ

Вступая в третий год десятой пятилетки, коллектив обжимного цеха № 1 решил работать на уровне рекордных достижений 1977 года. Обжимщики наметили для себя серьезные рубежи. Было решено, в частности, прокатать дополнительно к плановому заданию 30 тысяч тонн заготовки, снизить по сравнению с прошлым годом на 15 процентов брак, сэкономить за счет выборочной зачистки и послиточной порезки 20 тысяч тонн металла, добиться уровня соблюдения технологических инструкций 86 процентов. Было также решено обеспечить прокатать сверх плана не 30 тысяч тонн заготовки, а 60.

Трудящиеся первого обжимного цеха одними из первых откликнулись на призыв доменщиков трудиться в третьем году пятилетки на уровне рекордных достижений 1977 года. За рекордный ориентир было принято среднесуточное производство, достигнутое в августе прошлого года, — 20 890 тонн.

Сейчас есть все основания утверждать, что обжимщики данное слово держат с честью. За семь месяцев дополнительно к плану (по всаду) прокатано 48 868 тонн заготовки. За первое полугодие за счет выборочной зачистки слябов и послиточной обрези сэкономлено 15 697 тонн металла. Количество брака сокращено с 0,063 до 0,033 процента, т. е. почти вдвое. Удельный расход электроэнергии снижен на 1,2 процента, сэкономлено 1 690 тонн условного топлива. Рационализаторы цеха подали 119 предложений с экономической эффективностью 800 тысяч рублей. Выполняются и другие пункты обязательств.

Этот успех — результат совместных усилий трудящихся цеха, умелого руководства коллективом со стороны инженерно-технических работников, партийной и общественных организаций, широко развернувшегося социалистического соревнования за досрочное выполнение государственного плана и соцобязательств.

В цехе проделана большая работа по техническому обеспечению высокой производительности стана. В марте завершена реконструкция нагревательных колодцев, которая шла с 1976 года. В результате было расширено рабочее пространство на 18 группах за счет увеличения посадочных мест с 6 до 8—10 слитков, появилась

(Окончание на 3-й стр)

Рекорды 1977 года — норма работы в 1978 году!

Успешно трудится в третьем году десятой пятилетки коллектив пятнадцатой мартеновской печи, выплавивший с начала года дополнительно к плану более тысячи тонн стали.

НА СНИМКЕ: одна из бригад передового коллектива подручные сталевара Николай ГОРОВЕЦКИЙ и Валерий БЕЗБОРОДОВ, сталевар Николай ЯКОВЛЕВ.

Фото Н. Нестеренко.

ДЕЛО ОБЩЕЕ

Особо важное значение имеет сейчас экономное использование топливно-энергетических ресурсов, так как потребности страны в топливно-энергетических ресурсах непрерывно растут, а их производство обходится все дороже. Этими основными принципами руководствуется в своей работе сектор по экономии топливно-энергетических ресурсов комитета народного контроля комбината.

Членами сектора была проведена обширная проверка использования топливно-энергетических ресурсов цехами комбината за первое полугодие текущего года и за два с половиной года десятой пятилетки. Потребление топливно-энергетических ресурсов цехами комбината постоянно растет. Так, потребление только электроэнергии за время десятой пятилетки возросло на 16,4 процента по сравнению с соответствующим периодом девятой пятилетки, экономия же за 2,5 года составила: электроэнергии — 174 860 тысяч киловатт-часов; топлива — 153 000 т. у. т.; теплоэнергии — 575 000 Гкал, а за первое полугодие 1978 года: электроэнергии — 44 989 тысяч киловатт-часов; топлива — 44 800 т. у. т.; теплоэнергии — 117 900 Гкал.

В первые шесть месяцев текущего года возросло количество цехов, имеющих экономию топлива, теплоэнергии, электроэнергии. Так, экономию топлива против установленных удельных норм имеют 23 цеха, экономию теплоэнергии 30 цехов, экономию электроэнергии 23 цеха. Многие цехи и производства выполнили установленные задания партии и правительства по снижению норм расхода. Выполнили задание по снижению норм расхода топлива ЛПЦ № 4, ПТНП, близки к выполнению задания обжимный цех № 3 и СПЦ. По экономии теплоэнергии выполнили задание доменный цех, второй мартеновский цех, обжимный цех № 1, ЛПЦ, ЛПЦ № 3, ЛПЦ № 4, ЛПЦ № 5, 6, 7, КПЦ, ЖДТ. По экономии электроэнергии выполнили задание второй мартеновский цех, прокатный цех № 9, ЛПЦ № 7, цех электросетей, многие цехи близки к выполнению задания. Но, надо сказать, что экономия по комбинату была бы более весомой, если бы ряд цехов уложился в установленные удельные нормы расхода топливно-энергетических ресурсов. По экономии топлива за шесть месяцев допустили перерасход против установленных удельных норм расхода огнеупорное производство, фасонно-литейный цех, по экономии теплоэнергии допущен перерасход в третьем мартеновском цехе, прокатном цехе № 9, по экономии электроэнергии допустили перерасход ГОП, КХП, доменный цех, ЛПЦ № 3, СПЦ, ПШЦ, ЛПЦ № 2, ЦПС.

Необходимо помнить, что экономия энергоресурсов это прежде всего совершенствование технологии, а также жесткий заслон всем видам потерь. Однако анализ поступающих мероприятий по выполнению напряженного задания по экономии электроэнергии в начале второго полугодия показывает, что этим вопросом в основном занимаются только электрики и очень мало мероприятий, в которых бы участвовали технологи. Это говорит о том, что необходимо усилить работу в этом направлении среди технологического персонала.

В. ОЛЕЙНИК,
руководитель сектора экономии ТЭР комитета народного контроля комбината.

ВЕСТИ ИЗ ЦЕХОВ

РЕМОНТЫ — НА „ОТЛИЧНО“

Коллектив цеха ремонта металлургических печей № 1 брал на себя обязательство выполнить план трех лет десятой пятилетки ко дню первой годовщины принятия нового Основного Закона нашего государства. Это обязательство выполнено всеми четырьмя коллективами смен цеха уже к началу августа.

Рапортовали о выполнении личных социалистических обязательств трех лет пятилетки 480 огнеупорщиков цеха, 20 шлаковщиков, 26 водителей автопогрузчиков и 24 плотника.

Во Всесоюзном социалистическом соревновании участвовали 55 бригад огнеупорщиков ЦРМП № 1. В 1977 и в текущем году победы в этом соревновании добивались звенья огнеупорщиков под руководством А. Смирнова и А. Опарина. Звено Опарина первенствовало во Всесоюзном соцсоревновании уже дважды.

Успешное выполнение плана трех лет пятилетки стало возможным во многом благодаря отличной работе коллектива цеха в летние месяцы года. Так, в июле план ремонтов мартеновских печей коллективом цеха выполнен на 110,1 процента. На ремонтах, проведенных в июле, сэкономлено для сталеплавильщиков 80 печечасов, выбрано и вторично употреблено в кладку 2508 тонн огнеупоров.

Труженики ЦРМП № 1 решили к 50-летию города Магнитогорска провести 50 ремонтов мартеновских печей с заводским Знаком качества. Уже 10 ремонтов мартеновских печей были проведены с заводским Знаком качества.

И. БАКЕТОВ,
председатель цехкома профсоюза ЦРМП № 1.

ПЕРЕДОВОЙ БЛОК

Отлично справился с заданием июля коллектив третьего мартеновского цеха. Здесь выплавлено дополнительно к плану 3,5 тысячи тонн стали.

Среди передовиков социалистического соревнования по итогам июля в цехе называют коллектив блока 14, 15, 16-й печей, руководимый в настоящее время и. о. старшего мастера блока печей С. И. Шешуковым. Задание июля выполнено на 16-й печи — на 101,6 процента, на 15-й — на 101,9 процента и на 14-й — на 102 процента. На всех трех печах выдано дополнительно более двух тысяч тонн стали.

С. ГОТИН.

У МЕТАЛЛУРГОВ СТРАНЫ

На Череповецком металлургическом заводе разработан комплекс алгоритмов и программ по учету отгрузки, вырубки и сдачи металла, позволяющий осуществлять ежедневный оперативный контроль за обработкой металла на адъюстаже обжимного цеха. Комплекс состоит из четырех автокодовых программ, объединенных «диспетчером» и реализованных транслятором АКИ-100 на ЭВМ «Минск-22М». Продолжительность решения задач 10—15 мин. Сведения о прохождении металла через адъюстаж передаются сменными учетчиками адъюстажа по плавкам с помощью телетайпа Т-63. Раз в сутки печатается тябуляпрамма, содержащая сведения о работе участков и бригад адъюстажа для каждого потребителя металла за сутки и с начала месяца.

* * *

На Ждановском металлургическом заводе «Азовсталь» внедрена система автоматического управления транспортными рольгангами, обеспечивающая транспортировку листов от рольганг-тележки до нагревательной печи. Система выполнена на релейно-контакторных аппаратах с применением датчиков фотореле. Логическая часть системы установлена в машинном зале № 5. Связь автоматических устройств с приводом выполнена таким образом, что имеется возможность перехода на ручное управление.

Внедрение системы позволило ликвидировать ручной труд оператора по управлению рольгангами.

* * *

На электрометаллургическом заводе «Электросталь» разработан и освоен технологический процесс производства деформируемого жаропрочного сплава ЭП199, предназначенного для изготовления деталей и узлов, способных работать при температурах до 900°С.

Для высоколегированных сплавов типа ЭП199, где суммарное содержание карбидообразующих элементов вольфрама, молибдена и хрома достигает 35—37 процентов, интенсивность охлаждения кристаллизатора играет существенную роль в улучшении структуры наплавляемого слитка.

* * *

Приспособление для монтажа шины с обода колеса автомобиля внедрено на Волжском автотранспортном предприятии, которое предназначено для демонтажа шин различных размеров. Состоит из силового механизма, представляющего гидравлический домкрат от автомобиля ГАЗ-51, установленного на опорной плите. На штоке механизма находится траверса головки из стального листа толщиной 10 мм с прорезью для стальной цепи диаметром 7 мм. В качестве охватывающего элемента, проходящего через отверстие диска колеса вокруг шины и силового механизма, применен канат диаметром 8 мм от электротельфера грузоподъемностью 1 т. Один конец каната соединен муфтой, а другой — в виде петли — с клиновой втулкой.

* * *

На Ждановском коксохимическом заводе изменена конструкция плит и схема навески молотков дробилок. При этом вместо колосников установлено сито с ячейками размером 20×100 мм.

В результате реконструкции молотковых дробилок производительность их повышена со 180—200 до 280—320 т/час, что дало возможность работать на двух дробилках вместо трех; исключить переизмельчение шихты с увеличением насыпного веса и улучшением качества кокса; уменьшить затраты металла, молотков и электродов на ремонт дробилок; сократить расход электроэнергии.

* * *

На Омутнинском металлургическом заводе внедрено поверхностное упрочнение деталей металлургического оборудования жидкостным борированием.

Борирование деталей осуществляется после окончательной механической обработки в расплаве буры, хлористого натрия и аморфного бора при температуре 850—950°С, в течение 3,5—4 часов. Твердость диффузионного борированного слоя 1600—2000 кг/см².

Применение борирования повысило в 2—6 раз стойкость деталей, подверженных абразивному износу.

Подготовлено сотрудниками ОНТИ комбината.