

Выше знамя предмайского соревнования

На ремонте 8-й домны

Со значительным опережением оперативного графика ведутся работы по основному потоку на ремонте восьмой доменной печи коллективом монтажников управления «Уралдомнаремонт». Полным ходом идет монтаж углеводородных блоков лежачи. Начата кладка шахты, а также приступили к монтажу засыпного аппарата.

В настоящее время производится прокрутка и сдача оборудования воздухоподогревателей. Вчера была закончена футеровка кольцевого воздухопровода и производится футеровка пылеуловителей.

Коллектив «Уралдомнаремонт» прилагает все усилия к тому, чтобы восьмую доменную печь ввести в строй действующих до сорока. **Б. АХМЕТЗЯНОВ,** старший прораб-технолог.

Впереди фабрика № 1

ЗАМЕЧАТЕЛЬНО ТРУДИТСЯ В ЭТИ ДНИ КОЛЛЕКТИВ ПЕРВОЙ АГЛОФАБРИКИ, ВОЗГЛАВЛЯЕМЫЙ АЛЕКСАНДРОМ СТЕПАНОВИЧЕМ САЗОНОВЫМ. ЗА ЧЕТЫРЕ ДНЯ АПРЕЛЯ АГЛОМЕРАТЧИКИ ФАБРИКИ ЗАПИСАЛИ НА СВОЙ СВЕРХПЛАНОВЫЙ СЧЕТ 800 ТОНН ПРОДУКЦИИ.

Для села

Подведены итоги работы коллективов коксохимического производства за март. Хороших трудовых успехов добились коксовики. Они месячную программу закончили со значительным перевыполнением плана.

Неплохо справились с заданием сульфатчики, записав на свой сверхплановый счет сотни тонн минеральных удобрений для труженников сельского хозяйства.

На правом фланге

Коллективы станов «500», «300» № 3 и «300» № 1 сортопрокатного цеха в апреле трудятся на высоком уровне. Ими ежемесячно перекрывается график проката. Добились высоких показателей и являются маяками соревнования старший вальцовщик А. Волгин, старший сварщик т. Карпунов, резчик т. Касинов — рабочий четвертой бригады стана «300» № 1. Хорошо руководит и управляет работой коллектива слесарей бригадир В. Янчевский, бригада которого является одной из лучших.



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

№ 41 (4010)
Год издания 26-й

СРЕДА, 7 апреля 1965 года

Цена 1 коп.

НА СТАЛЬНОМ ФРОНТЕ

КОЛЛЕКТИВЫ ВТОРОГО И ТРЕТЬЕГО МАРТЕНОВСКИХ ЦЕХОВ ВЫДАЮТ СВЕРХПЛАНОВУЮ СТАЛЬ. СТАЛЕВАРЫ ПЕРВОГО ЦЕХА ПРОДОЛЖАЮТ УВЕЛИЧИВАТЬ ДОЛГ

Аварии нашли прописку

Два месяца подряд первый мартеновский не справлялся с государственным заданием. В цехе сейчас утвердилось мнение, что государственный план не выполняется потому, что резко снизилась стойкость свода печей. Эта причина существует, и в цехе принимаются меры к тому, чтобы найти пути к продлению срока службы свода. Но только ли это является причиной отставания цеха? Если посмотреть на существо дела, то можно заметить ряд факторов, которые тормозят в работе, и они далеко не неизбежны.

Всем известно, что губоно действуют на свод тепловые перегрузки. Однако некоторые сталевары нарушают тепловой режим. Мало того, допускаются аварии, из-за которых не только нарушается ритм работы агрегатов, но и теряется большое количество металла.

Третьего апреля в смене мастера т. Дунаева и сталевара т. Рубанова на 33-й печи произошла крупная авария. В результате потеряно около двухсот тонн металла. К тому же пришлось менять железнодорожные пути. Эту аварию можно было избежать, если бы сталевар т. Козлов и мастер т. Прозоров, работавшие в предыдущей смене, внимательно, со знанием дела отнеслись к завалке шихты.

Казалось, этот случай должен стать уроком для всех сталеплавильщиков цеха и насторожить их. Но не прошло и двух суток, как в смене мастера Владимира Ломкина, на печи № 30, в смену сталевара Михаила Дорош снова произошла авария. При сливе чугуна более ста тонн металла ушло через пороги и вывело из строя железнодорожные пути.

Таким образом, к имеющемуся долгу на 30-й печи прибавилось еще.

Если эти аварии считать как случайные, то потеря металла на неполновесных плавках — явление не так уж редкое. Например, 2 апреля коллектив печи № 31 на плавке № 158 потерял 20 тонн металла из-за неправильного подсчета шихты при завалке сталеваром т. Трифоном и мастером т. Быстрым. Если бы не допускались такие промахи, то за 4 дня апреля не было бы у этой печи 160 тонн долга.

На соседней печи № 32 хотя и есть сверхплановый металл, но его было бы больше, если бы сталевары стремились варить полновесные плавки. Только на одной плавке № 165 сталевар т. Елисеев и мастер т. Лапшин потеряли 34 тонны металла опять из-за того, что недогрузили печь.

В настоящее время подавляющее большинство печей первого мартеновского работают с минусом. Более тысячи тонн задолжал цех за четыре дня апреля.

ПОЧЕМУ РАЗРУШАЕТСЯ СВОД?

За последнее время вопрос стойкости свода печи в первом мартеновском цехе не сходит с повестки дня. Оно и понятно. Из-за низкой стойкости свода печи работали с переборами и цех два месяца подряд не справлялся с государственным планом, хотя реальные возможности были. Опыт работы показывает, что одна из причин преждевременного выхода из строя свода — это резкое колебание температуры в печи. Чтобы не допускать чрезмерного охлаждения или перегрева свода, надо постоянно следить за температурой.

Цехом КИП и автоматики в этом направлении проводилось много работ. Но промышленные испытания разных установок в целом не дали положительных результатов и эти установки были демонтированы.

В конце 1964 года было поручено разработать метод измерения

температуры свода на одноканальных печах мартеновского цеха № 1. В связи с этим работники цеха КИП и автоматики, совместно с горнометаллургическим институтом и теплотехниками мартеновского цеха, предложили новый метод измерения температуры свода прибором «Теро 50» с вводом фурмы через переднюю стенку вертикального канала. Следует отметить, что получены неплохие результаты при измерении температуры пануры свода, а при хорошей наводке визирных труб можно с достаточной точностью измерять температуру всего свода.

Чтобы иметь наибольший успех в решении этой проблемы, надо сталеварам и теплотехникам мартеновского цеха принимать активное участие в установке визирных (направляющих) труб. Это необходимо для того, чтобы выбрать наилучшую точку, по которой можно получать истинную температуру свода.

При эксплуатации приборов сталеварам следует систематически следить за их показаниями, содержать в исправном состоянии. Во время плавления металла на визирные трубы попадают частицы шлака и пыли. Многие сталевары несерьезно относятся к приборам, не производят своевременно чистку, и показания бывают заниженными. А в некоторых случаях сталевары совсем не обращают внимания на показания приборов.

26 марта на печи № 28 при доводке плавки температура свода была 1730 градусов. Так и должно быть. Но после выпуска плавки сталевар прикрыл подачу топлива, и температура свода упала до 1350 градусов. Такое колебание губоно сказывается на стойкости свода. Сталеварам и теплотехникам не следует об этом забывать.

Н. СОЛОВЬЕВ,
начальник участка КИП
мартеновских цехов.

КАВАЛЕР трех орденов

На рабочей площадке грядевого мартеновского цеха несет трудовую вахту старший мастер мартеновского производства Константин Матвеевич Кононенко. Три ордена Ленина сияют на его груди. Знатный металлург удостоен звания Героя Социалистического Труда. По стопам отца пошли и его дети: сын и дочь тоже стали металлургами.

Более трех десятилетий своей жизни посвятил Константин Матвеевич металлургическому производству. На нашем комбинате он прошел путь от простого чернорабочего до старшего мастера мартеновского производства. Сейчас Константин Матвеевич руководит участком коммунистического труда. На этом участке стало правилом: систематически перевыполнять задания, опережать график на каждой технической операции.

Металл здесь плавят многие ученики Константина Матвеевича. Это сталевары К. Багрецов, А. Шестаков, В. Прокопьев и другие. Им знатный металлург т. Кононенко заботливо передает свой большой опыт и мастерство.

С начала апреля коллективы 14-й и 16-й мартеновских печей участка старшего мастера К. М. Кононенко выплалила сверх плана 300 тонн металла.

Высокими темпами

Ремонтно-механический цех с прокатных цехов, став на предпраздничную вахту, с каждым днем наращивает производственные темпы. Смены мастеров Н. Бочарова, Н. Зайцева и старшего мастера Ю. Трихачева по всем производственным показателям из месяца в месяц перевыполняют задания. С начала апреля эти смены по-прежнему, неустанно изыскивая резервы, продолжают твердой поступью идти в первых рядах соревнующихся. Особенно высокими темпами трудятся токарные смены мастера Н. Зайцева, В. Сихряев и Н. Гераскин. Все они ударники коммунистического труда.

В. КОРОБКОВ.

НОВЫЕ ОРГАНИЗАЦИИ

Произошла реорганизация правобережного жилищно-коммунального отдела. Созданы три самостоятельных ЖКО. В связи с этим созданы три новых партийных организации. На состоявшихся партийных собраниях коммунисты жилищно-коммунальных отделов избрали партийные бюро.

В первом ЖКО секретарем партбюро избран Манько Григорий Карпович, во втором — Елютина Мария Федоровна, в третьем — Степанова Нина Петровна.

СЛОВО

КОМСОМОЛЬСКОЕ

Со дня на день энергетики теплоэлектроцентрали ожидают прихода природного газа. Много хлопот сейчас у Государственной комиссии. Озабочены коммунисты и комсомольцы котельного цеха. Как быстрее подготовиться к приему бухарского газа? Как освоить новую технологию? Как навести порядок в котельной? Эти вопросы решались 1 апреля коммунистами и комсомольцами-котельщиками на открытом собрании партгруппы.

Партгруппа предложила комсомольской организации и ее секретарю Борису Ягодину возглавить освоение новой технологии и в ближайшее время навести порядок в котельном цехе. Комсомольцы заверили коммунистов в том, что они справятся со стоящими перед ними задачами.

Г. БУТУЗОВ,
секретарь партбюро ТЭЦ.

МАЯКИ ДОМЕНЩИКОВ

Успешно справились с выполнением мартовского задания доменщики четвертой печи, руководимые мастерами Сайфутдиновым, Беличем, Рыжовым и Созоенко. Организуя четкую и слаженную работу всех бригад, они выполнили в марте около одной тысячи тонн чугуна сверх задания.

На снимке: передовые доменщики газовщик 2-й бригады **Ф. Н. Рычков**, старший горновой **Л. Ф. Мавров** и машинист вагон-весов **А. З. Ямалеев**.

