

Магнитогорский МЕТАЛЛ

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

№ 7 (4130)
Год издания 27-й

ВОСКРЕСЕНЬЕ, 16 января 1966 года

Цена 1 коп.

СЪЕЗДУ ПОСВЯЩАЕТСЯ ТРУД МЕТАЛЛУРГОВ

РИТМ НАРАСТАЕТ

У главного входа на комбинат привлекает внимание красиво оформленный стенд. Здесь помещаются оперативные сводки об успехах участников предсезонной трудовой вахты. Сейчас герои дня — доменщики. Около 3.000 тонн металла вылавливает коллектив коммунистического тру-

400 ТОНН ЗА СУТКИ

Говорят число «13» несчастливое. А вот коллективу 21-й мартеновской печи оно принесло успех. 13 января сталевары Михаил Ильин, Валентин Булгаковский и заменяющий сталевара первый подручный Борис Чекрыжев сварили скоростные плавки и выдали за сутки дополнительно к плану 400 тонн стали.

Не снижая темпов в работе, коллектив 21-й печи трудился и на другой день. Под руководством мастера Николая Павлюка, Борис Чекрыжев сварил плавку на 1 час 5 минут раньше графика.

Всего в третьем мартеновском цехе за 13 дней января сталеплавильщики записали на свой сверхплановый счет 2630 тонн металла.

А. БУРЕ, электросварщик третьего мартеновского цеха.



На этом снимке вы видите представителей двух поколений Халима Закирова (справа) и Владимира Самонова. Опытный специалист, заменивший мастера, Халим Закиров, проработал в электроремонтном цехе свыше 20 лет. Владимир работает в цехе всего год. Таких, как он, на участке крупной аппаратуры десять человек. Халим Закиров всегда находит время помочь молодежи, обучить передовым приемам производства.

Фото Н. Нестеренко.

да дополнительно к программе тринадцати дней.

В авангарде соревнующихся бригады мастеров Родикова, Кочеткова, Ткаченко и Волкова, обслуживающие дому-гигант № 9. С начала января на свой сверхплановый счет они записали свыше 2.000 тонн чугуна дополнительно.

На высоком уровне работают и бригады пятой домы. С начала месяца они вылавливали сотни тонн сверхпланового чугуна.

ВЕСОМЫЙ ВКЛАД

Металлургов Магнитки и Кузнецка связывает давняя творческая дружба. Наши специалисты неоднократно бывали в гостях у кузнечан, перенимали их передовой опыт, тепло встречали посланцев Кузнецка у себя.

Более шести лет соревнуется в труде бригада № 2 второго блюминга со своими коллегами из Кузнецка. Неоднократно наши прокатчики выходили победителями.

На высоком уровне начал новый год этот коллектив, возглавляемый коммунистом Василием Петровичем Зинченко. С начала месяца прокатчики вложили в копилку трудовых подарков съезду 1.513 тонн высококачественного проката сверх плана. Большой вклад в успех бригады вносит оператор главного поста Герой Социалистического Труда коммунист Степан Яковлевич Диденко.



Хороших успехов на вахте в честь XXIII съезда партии добиваются сталеплавильные бригады третьего мартена. С начала месяца сталеплавильщики этого агрегата выдали дополнительно к заданию свыше 300 тонн высококачественного металла. Отличных показателей в работе достигает коллектив бригады, возглавляемый опытным мастером сталеварения ударником коммунистического труда сталеваром Дмитрием Бугровым, которого вы видите на снимке.

Фото Н. Нестеренко.

Наши интервью

ОСВОЕНИЕ ИДЕТ УСПЕШНО

В канун нового года во втором огнеупорном цехе состоялось открытое партийное собрание по вопросу быстрейшего освоения оборудования, в кратчайшие сроки достижения проектной мощности промышленного гиганта.

Как же начали новый год огнеупорники? Об этом нам коротко рассказала начальник планово-производственного бюро Балла Ефимовна Квекзильберг.

— Освоение техники и оборудования идет успешно. Коллектив нового цеха значительно перекрывает производственный план и взятые им повышенные обязательства. В основе успеха лежит широкий размах социалистического со-

ревнования на вахте в честь достойной встречи XXIII съезда партии, между коллективами смен, участков, агрегатов и отдельными специалистами.

С начала января огнеупорники выдали дополнительно к заданию около 400 тонн сверхплановой, продукции сверх взятых обязательств. Все работают с огоньком.

Но, как говорится, среди хороших всегда есть лучшие. Ими сегодня являются рабочие четвертой бригады печного отделения, руководимые мастером коммунистом Василием Батраевым.

Нет сомнения, — закончила Балла Ефимовна, — что постановление открытого партийного собрания — достичь проектной мощности к Ноябрьским праздникам — будет с честью выполнено трудящимися нового огнеупорного цеха.

Из опыта передовых заводов

Технология ждановских агломератчиков

Важнейшим условием дальнейшего повышения выработки чугуна является улучшение качества агломерата.

Аглофабрика завода «Азовсталь» достигла значительных результатов в улучшении качества агломерата. Шихта имеет равномерный химический и минералогический состав, однородное физическое состояние. Постоянство шихты достигается усреднением ее на рудном дворе и в технологическом потоке агломерационных фабрик.

Высокие скорости спекания агломерационной шихты дают производительность с одного квадратного метра аглоленты две тонны в час. Такая производительность получается за счет хорошей подготовки сырья и топлива, тонкого помола коксовой мелочи и известняка, подогрева шихты возвратом, уменьшения возврата, циркулирующего в технологическом потоке.

Всю известь, поступающую в агло-

мерационный цех, закладывают в штабель одновременно с концентратом в отношении один к четырем.

При продолжительном контакте извести с концентратом, до двенадцати суток, происходит полное гашение кусков извести за счет влаги концентрата. При этом концентрат подсушивается и подогревается, становится сыпучим, хорошо транспортируемым, приобретает способность к окомкованию, что при прочих равных условиях увеличивает производительность аглолент. Добавка трех или четырех процентов извести снижает насыпной вес концентрата на двадцать процентов и соответственно увеличивает газопроницаемость шихты и скорость агломерации. Добавка извести в аглоленту повышает интенсификацию агломерационного процесса. При шести процентах извести в агломерационной шихте получается максимальное увеличение производительности аглоленты — до четырнадцати про-

центов.

Высококачественный агломерат получается при коксике фракции менее трех миллиметров. Мелкий коксик лучше и равномернее распределяется в шихте, более интенсивно сгорает, увеличивает вертикальную скорость спекания и улучшает качество агломерата.

Высокая степень измельчения известняка способствует более равномерному распределению его в шихте, положительно влияет на образование расплавов, их однородность и улучшает качество агломерата. Известняк крупнее трех миллиметров в процессе агломерации не успевает химически прореагировать с другими компонентами шихты и остается в агломерате в виде включений свободной извести — беляков.

Известь как интенсификатор процесса спекания и дополнительная флюсующая добавка может быть использована крупностью до шести мил-

лиметров, так как она лучше реагирует с другими составляющими шихты и до поступления на аглоленту успевает разложиться в увлажненной шихте.

Температура факела пламени для зажигания шихты держится в пределах 1300—1350 градусов. Излишне высокая или неравномерная температура факела, а также чрезмерно длительное пребывание шихты под горном вызывают переоплавление верхнего слоя и ухудшает его газопроницаемость, вследствие образования корки замедляется процесс спекания. При низкой температуре зажигания процесс спекания шихты протекает медленно и неравномерно, снижается выход годного агломерата и производительность аглоленты.

Самая высокая удельная производительность аглофабрики завода «Азовсталь» достигнута благодаря передовой технологии агломерации.

П. БОГАЧЕВ, ст. инженер ОТИ.