

# МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

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

№ 156 (4133)  
Год издания 33-й

ЧЕТВЕРГ, 30 декабря 1971 года

Цена 2 коп.



Слаженно работает в этом году коллектив цеха изложниц. За счет хорошей организации труда работники цеха закончили выпуск продукции в этом году на несколько дней раньше срока.

На снимке: передовые труженники цеха гидромониторных профгрупп бригады Алексей Алексеевич КУЗЬМИН (слева), формовщик партгруппы Владимир Степанович ТРУХАНОВ и машинист крана Николай Федорович КОМКИН.

Фото Н. Нестеренко.

## Учатся прокатчики

В соответствии с приказом директора комбината при отделе технического обучения работают курсы повышения квалификации инженерно-технических работников.

В учебной программе для прокатчиков, рассчитанной на один месяц, предусмотрены следующие дисциплины: теория и технология прокатки, правовое дело и техника безопасности, научная организация труда, экономика, психология и педагогика. Обширная и разнообразная программа преподносится слушателям квалифицированно. Ведут занятия кандидат технических наук В. П. Полушкин, доктор технических наук профессор Н. В. Литовченко, кандидат педагогических наук А. Р. Гинзбург, кандидат технических наук В. Х. Фейзулин, В. Н. Каратаев, В. В. Жмайло и другие. Периодическое прослушивание таких курсов очень полезно для инженерно-технических работников, даст им возможность вспомнить забытое и узнать много нового.

Но, к сожалению, не все руководители цехов придадут должное значение этой учебе. Видимо, этим и можно объяснить тот факт, что группа прокатчиков была укомплектована неполностью — одиннадцать слушателей, и то, что некоторые товарищи явились на занятия не 9 ноября, как полагалось, а 15—17 ноября. Как стало известно, их вовремя не отпустили из цехов. В целом же курсы были организованы хорошо, срывов занятий не было. Экзамены, которые принимал заместитель главного прокатчика В. Ф. Бражник, прошли на высоком уровне.

У нас, слушателей, есть одна просьба — добавить, если можно, часы по курсу экономики. Знание экономических вопросов сейчас чрезвычайно важно.

Н. ДУБИНИН,  
млч. участка ОТК ЛПЦ-4;  
Б. СОЛОДЫШЕВ,  
мастер ЛПЦ-4;  
В. ФИЛИМОШИН,  
ст. мастер ЛПЦ-5.

## РЕЗЕРВЫ ПРОГРЕССА

Заканчивается первый год девятой пятилетки. В нынешнем году рационализаторы и изобретатели нашего комбината достигли хороших результатов. Разработано и внедрено в производство более 10 тысяч рационализаторских предложений с общим экономическим эффектом 23 миллиона рублей. В 1971 году по сравнению с предыдущим годом количество внедренных в производство рационализаторских предложений увеличилось на 600, а экономия средств возросла на 5 миллионов рублей.

За счет внедрения в производство изобретений и рационализаторских предложений сэкономлено 9826 тонн металла, 16,8 миллиона киловатт-часов электроэнергии, 10239 тонн огнеупоров, 13278 тонн кокса, на десятки тысяч тонн увеличилось производство чугуна, стали и проката, высвобождено 76 человек ра-

бочих для перевода на другие работы.

Для решения крупных вопросов производства в цехах создаются комплексные бригады из рабочих, инженеров и техников. Всего за 1971 год комплексными бригадами разработано и внедрено в производство более 1000 рационализаторских предложений, реализация которых принесла 12 миллионов рублей экономии.

В четвертом листопрокатном цехе коллектив авто-ров, куда вошли М. Ф. Кочнев, Г. С. Шнитман, Г. Г. Караганов, В. И. Дорфман и С. М. Труба, осуществил предложение, направленное на ускорение процесса охлаждения металла на складе горячекатаных рулонов. С внедрением предложения порезка металла увеличилась на 67324 тонны в год. Разработка принесит 139 тысяч рублей годовой экономии.

В сортопрокатном цехе

## СЕГОДНЯ В НОМЕРЕ

- Идет реконструкция пятнадцатой мартеновской печи
- На Пленуме ЦК ВЛКСМ. Наше интервью.
- Страница изобретателя и рационализатора
- Бригадир слесарей Валерий Григорьев.
- Спорт. К вопросу о батуте
- Что, где, когда. Магнитка праздничная

## ПОЛНЫМ ХОДОМ

### РЕКОНСТРУКЦИЯ 15-го МАРТЕНА

20 декабря в восемь часов утра мартеновская печь № 15 была остановлена на капитальный ремонт и реконструкцию. Печь переделывается из трехканальной на одноканальную, емкость ее ванны увеличивается с 200 до 400 тонн и одновременно она приспособляется к приему мощного интенсификатора сталеварения — технологического кислорода.

Что это даст? Как сказал начальник третьего мартеновского цеха Е. Н. Семенов, за счет увеличения садки и дачи в факел кислорода производительность агрегата возрастет примерно в полтора раза. То есть это один из тех случаев, когда можно с уверенностью утверждать, что «овчинка стоит выделки». Но пока приходится идти на некоторые жертвы.

Ремонтные работы в действующем цехе всегда сопряжены с большими хлопотами: значительные затруднения в работе встречаются и технологи, и ремонтники. И тем и другим нужны подъемные средства, оперативный простор, но и те и другие вынуждены умерять свои притязания, считаясь друг с другом. В третьем мартеновском отрезанном от шихтового двора соседний мартен № 14, то есть бездействующими стали сразу две печи.

Учитывая сложность ситуации, ремонтники прилагают максимум усилий, чтобы за возможно более короткий срок справиться с ремонтом агрегата № 15 и быстрее «включить» в работу 14-ю печь. По директорскому приказу агрегат № 15 должен быть пущен 31 декабря ровно в 24 часа. Но у ремонтников свои планы. По их сетевому графику все работы намечено выполнить за 11 суток и восемь часов. Однако ремонт идет с опережением даже этого напряженного графика, и в минувший вторник были основания для предположения, что предусмотренный графиком срок бу-

дет сокращен на 16 часов. То есть, если ремонтники нигде «не оступятся», то они придут к конечной цели на сутки раньше.

Ремонтникам удалось уже благополучно миновать многие «подводные рифы». Наиболее трудной представлялась работа по замене баков-сепараторов, без выполнения которой нельзя было начинать монтаж трубопроводов испарительного охлаждения и подсоединение этих трубопроводов к бакам-сепараторам. На замену баков-сепараторов отведено было 32 часа, но они заменены были на 6 часов раньше, что стало возможным благодаря вдумчивому, творческому отношению к делу начальника участка цеха ремонта металлургического оборудования № 1 И. П. Прилепского, старшего мастера А. Е. Славягина и бригад мастеров И. Е. Третьякова и В. П. Мансурова.

Сложную работу пришлось выполнить при капитальном ремонте рабочей площадки печи. Ремонт ее планировалось проводить по секциям, но в ходе ремонта было принято решение изменить технологию ремонта, чтобы меньше держать «без пищи» 14-ю печь. А в связи с такой переменной больше трудности выпали на долю работников цеха ремонта промышленных печей. Но, несмотря на это, представители цеха РПП тоже успешно справляются со своим заданием.

Словом, реконструкция мартена № 15 идет полным ходом, и вполне возможно, что уже сегодня ремонтники отработают о его сдаче эксплуатационникам. В том будет большая заслуга представителей ЦРМО-1, которые трудятся на ремонте особенно старательно, собранно, грамотно. Хорошо поработали бригады слесарей-монтажников этого цеха, возглавляемые В. Сысеевым, А. Григорьевым, И. Луповым и Ю. Лозовым.

Вместе с ними отличились также бригады П. Хатенко и М. Голубева.

Л. ХАБАРОВ.

## У МЕТАЛЛУРГОВ СТРАНЫ

Эмульсол марки «Т» для холодной прокатки сталей полон внедрен на Череповецком металлургическом заводе. Эмульсол содержит в качестве эмульгатора триэтаноламиную соль олеиновой кислоты и отличается по сравнению с другими эмульсолами высокими моющими свойствами при низких значениях содержания золь, коксового и йодного чисел. Триэтаноламинная соль олеиновой кислоты является эффективным ингибитором атмосферной коррозии. Внедрение при холодной прокатке эмульсии на основе эмульсола марки «Т»

(концентрация эмульсола 5 процентов) способствует повышению чистоты поверхности готовых холоднокатаных полос и полному устранению коррозии металла при хранении ее перед отжигом. Промасливание полос после дрессировки 30-процентной эмульсией на основе эмульсола «Т» обеспечивает антикоррозионную защиту готовой листовой продукции при транспортировке ее к потребителю. \*\*\*

На Новолипецком металлургическом заводе совместно с Институтом автоматизации (г. Киев) внедрена

система автоматического регулирования толщины полосы (САРТ) на реверсивном стане холодной прокатки.

Принцип действия системы основан на измерении толщины полосы в зоне деформации (метод Головина—Симса) с последующей коррекцией ее по изотопному микрометру. В качестве датчика давления металла на валки используют магнитоупругие мессдозы, установленные под нижними опорными валками. Измерение раствора валков (перемещение нажимных винтов) осуществляется сельсинами типа БС-501А,

сочлененными с нажимными винтами через пантограф. Внедрению САРТ на реверсивном стане препятствует эксцентриситет опорных валков, который на стане соизмерим с отклонением толщины ( $\pm 0,07$  мм) и приводит к излишнему загрузению САРТ. Имеется устройство для компенсации толщины масляной пленки ПЖТ опорных валков, что также повышает эффективность работы системы. Система выполнена на базе магнитных усилителей типа УТ, МР-402 и МР-403. Предусмотрена автоматическая настройка с помощью



изотопного микрометра, которая выполнена на базе электромеханического аналогового компенсатора (следящего привода). В САРТ имеется канал регулирования с воздействием на натяжение. Управление и настройка САРТ осуществляется с поста управления станом.

Внедрение САРТ позволит поддержать отклонение толщины прокатываемой полосы в пределах  $\pm 0,005 - 0,01$  мм и получить экономический эффект около 30 тысяч рублей в год.