



Успешно трудится на Ленинской вахте коллектив стана «500» сортопрокатного цеха. Труженики стана выполняют заказы досрочно и выдают продукцию высокого качества.

НА СНИМКЕ: одна из передовых тружениц коллектива машинист-оператор К. Т. АССАДУЛИНА за работой.

Фото Н. Нестеренко.

● НА ЛЕНИНСКОЙ ТРУДОВОЙ ВАХТЕ

## Ветеран отделения

Петр Степанович Яценко работает у нас в цехе вот уже 25 лет. Сколько узлов различных машин и механизмов собрал он за этот большой срок! Все они были надежны в работе.

Сейчас Петр Степанович один из лучших рабочих не только нашего отделения, но и всего цеха. Ему доверяется сборка самых ответственных механизмов.

Недавно он, например, занимался сборкой машины огневой зачистки для блюминга № 2. Сборка была закончена досрочно. Но уложиться в срок или перекрыть это еще не главное для Петра Степановича. Главное для него в том, чтобы собранная машина как следует работала. Иногда Яценко отступает от чертежей, вносит в дело частицу творчества. И на этот раз заметил он в машине некоторые недоработки. Машина при работе испытывает большую вибрацию, амортизаторов, которые бы смягчили ее, нет. Задумавшись над этим Петр Степанович и вскоре сам изготовил амортизаторы. Теперь будет значительно повышена долговечность машины.

Долгое время очень трудным делом считалась у нас регулировка и установка цилиндров и суппортов. Теперь благодаря находчивости, смекалке Яценко эти не столько трудоемкие, сколько неудобные операции значительно упростились.

Сейчас Петр Степанович готовит к работе клещевые захваты для сортопрокатного цеха, которые

помогут на некоторых участках устранить ручной труд, высвободят от тяжелого труда десятки людей.

Немало молодых рабочих обучил Петр Степанович за десятки лет работы в цехе. Одни из них стали уже квалифицированными, достигли самого высокого у нас 7-го разряда. Другие только начинают осваивать профессию. К таким особенно внимателен Петр Степанович. Бок о бок с ним стал недавно работать молодой слесарь В. Окин. Хватка у парня есть, но вот опыта маловато. Ветеран цеха Петр Степанович Яценко рассказывает ему как надо собирать тот или иной узел, объясняет его назначение, показывает на деле как работать быстро и хорошо. И радуется Петр Степанович: все понимает молодой рабочий и работу любит. А это уже значит, что выйдет из него толк. Сейчас Петр Степанович готовит своего ученика на более высокий разряд. И ко всему прочему сам выполняет сменные нормы на 150—160 процентов.

Охотно занимается Яценко и общественной работой. Он активный дружинник. Не один нарушитель спокойствия призван им к порядку.

Вот каков Петр Степанович Яценко, ветеран нашего отделения.

**Б. СИНЯГИН, и. о. начальника слесарно-сборочного отделения основного механического цеха.**

## ИДЕТ СВЕРХПЛАНОВАЯ СТАЛЬ

В общем объеме производства черного металла наш металлургический комбинат занимает одно из ведущих мест среди предприятий черной металлургии. Широким ручьем вливается его сталь в огненный стальной поток страны.

Декабрь — завершающий месяц года. Поэтому понятно стремление мартовцев закончить его как можно успешнее.

Хороший старт взял в декабре коллектив сталеплавильщиков третьего мартовского цеха, выплавивший за восемь дней месяца более трех с половиной тысяч тонн металла сверх плана.

Во внутрицеховом социалистическом соревновании первенство по сверхплановым тоннам удерживает пока коллектив четвертой

мартовской печи, возглавляемый сталеварами Николаем Корчагиным, Анатолием Савченко, Николаем Аверьяновым и Анатолием Глазковым.

Всего лишь на два десятка тонн отстает от лидера коллектив сталеплавильщиков восьмой печи, где сталеварами Сергей Горбунов, Зия Рамазанов, Николай Гончаров, Иван Коротеев.

Неплохо идут дела у сталеплавильщиков мартовского цеха № 1, которые с начала месяца выдали около тысячи трехсот тонн стали дополнительно к заданию.

В этом цехе лидирует коллектив двадцать девятой печи. На его счету восемьсот сверхплановых тонн металла.

**Л. КРОХАЛЕВ.**

Пролетарии всех стран, соединяйтесь!

# МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

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

№ 145 (4577)  
Год издания 29-й

ВТОРНИК, 10 декабря 1968 года

Цена 1 коп.

## Мороз не помеха

Зима в этом году с первых дней декабря сурово заявила о своем далеко не мягком характере. Трескучие уральские морозы создают горнякам дополнительные трудности в работе. И хотя горняки народ закаленный, им сейчас приходится нелегко. Но тем не менее коллектив коммунистического труда рудника прилагает все силы к тому, чтобы беспере-

бойно обеспечивать мартовские и доменные агрегаты железорудным сырьем.

В социалистическом соревновании за достойную встречу 100-летия со дня рождения В. И. Ленина лидирует смена, руководимая инженером Прокопием Федоровичем Прошным. За первую неделю декабря коллектив отгрузил

дополнительно к плану 2 тысячи тонн руды.

Лучшего результата добился в этой смене машинист экскаватора партгрупорг Николай Андреевич Пугачев. Он выдал сверх задания более 1300 тонн готовой продукции. Сотни тонн сверхплановой руды записал на свой счет также машинист экскаватора Иван Александрович Станкевич.

**А. АДАЕВА,**  
ст. нормировщик рудника.

## ИЗО ДНЯ В ДЕНЬ

лота Екатерины Сухорук. А она не подводит. Четкие, уверенные ее движения. Сказывается многолетний опыт. Уже третий десяток лет трудится она в цехе.

Хорошо помогает кузнецу и его подручным при выполнении всех заказов машинист электрокрана Александра Бирмичева. Она своевременно подает им заготовки, быстро относит от молота готовые

поковки.

В декабре бригада выполняла заказы для блюминга и цементного завода. Заказы ответственные, и все они выполнены хорошо. Хорош показатель и по количеству: 125 процентов нормы ежедневно. Это уже говорит само за себя.

**С. КАМЕНСКИХ,**  
начальник смены  
кузнечно-прессового цеха.

## УГОЛОК ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ

# ЗАРУБЕЖНАЯ МЕТАЛЛУРГИЯ

Мировое производство стали в год составляет около 500 миллионов тонн. Распределение его по континентам следующее: Европа (вместе с СССР) — более половины, Америка — одна треть, Азия — одна седьмая и Австралия вместе с Африкой — одна пятидесятая часть мирового производства.

Если сравнить относительный рост производства стали за полвека в мире и в СССР, то у нас он выше в два раза.

Черная металлургия стран Африки получила развитие только после окончания второй мировой войны. Капиталистические страны всячески препятствовали промышленному развитию своих колоний и в 1967 году удельный вес развивающихся стран юго-восточной Азии (без Индии) в мировой выплавке стали составил примерно 0,1 процента.

Потребление стали в этих странах во много раз превышает ее производство. Например, Пакистан производит только один процент потребляемой стали, остальные завозит и экономически зависит от других стран.

Только после получения политической независимости страны Африки и юго-восточной Азии начали бурное строительство металлургических заводов — основы экономической независимости и цивилизации.

**Подготовка железорудного сырья.** В агломерационном производстве применяется дробление, грохочение, стабилизация и клас-

сификация агломерата по размерам кусков.

За последние 12 лет разведанные мировые запасы железных руд возросли почти в пять раз и представлены относительно бедными рудами. Потребность в концентратах с высоким содержанием железа растет и удовлетворяется она глубоким обогащением руд, их более мелким измельчением и более выгодным и прогрессивным производством окатышей, которое опередило по своим темпам производство агломерата. Тонкие концентраты труднее агломерируются, а окатыши из них получают прочнее агломерата.

Производство окатышей в Америке в 1967 году составило 58843 тысячи тонн.

**Коксохимическое производство.** Возрастают требования к качеству кокса, так как газопроницаемость столба шихты в большой степени зависит от качества кокса. Крепкий кокс особенно нужен для доменных печей объемом 3 тысячи кубометров.

Технология коксования с начала века изменилась незначительно, но размеры печных камер увеличились. Ведутся исследования по непрерывному коксованию и производству формованного кокса.

**Производство чугуна** в доменных печах удерживает подлинную

монополию. В частности в Японии на заводе фирмы Фудзи строится доменная печь объемом 3 тысячи кубометров с суточной производительностью 7 тысяч тонн чугуна.

Повышается температура дутья — до 1350 градусов. Повышение температуры дутья на 100 градусов снижает расход кокса на 27 килограммов на тонну чугуна.

Во Франции работает доменная печь объемом 630 кубометров с суточной производительностью до 1100 тонн пердедельного чугуна. Особенность ее та, что шлак не отработывают на шлаковую лентку, а выпускают только вместе с чугуном четыре раза в смену (12 выпусков в сутки). Содержание серы в чугуне достигается 0,021 процента.

Удаление всего шлака только через чугунную лентку упрощает работу. Высота до уровня шлаковой лентки 1,4 метра, а слой чугуна и шлака перед выпуском чугуна 0,77 метра, поэтому отпадает необходимость в смене шлаковых фурмошек и в уходе за шлаковой ленткой.

Использование безводной леточной массы и специальной огнеупорной набойки для желобов позволяет постоянно соблюдать график выпусков чугуна.

**В производстве стали** выделяется наиболее быстрым ростом с пятидесятых годов кислородно-

конверторный способ выплавки. Равномерно-устойчивый рост десятилетиями нашего столетия имеет производство стали в электропечах.

Темпы роста производства мартовской стали по сравнению с семидесятыми годами прошлого века в текущем столетии заметно снизились. Производство томасовской стали за последние полвека не растет. Бессемеровское производство стали с семидесяти годов прошлого века, также как мартовское, быстро развивалось, а в текущем столетии идет к спаду.

Кислородно-конверторное производство стали в 1958 году составило 6 миллионов тонн, а в 1970 году дойдет до 260 миллионов тонн и приблизится к половине производства всей стали. Так, в Японии мощности кислородно-конверторных установок превышают мощности мартовских печей в четыре раза, а среднее время продувки металла в конверторе составляет 35 минут.

Широкое развитие в США и Канаде получает непрерывная разливка стали. Там работают 42 установки непрерывной разливки стали.

Разливка стали под давлением применяется при производстве слывов из нержавеющей стали. Установки для вакуумирования стали, требующей повышенной чистоты, находят широкое применение.

**Прокатное производство** характеризуется внедрением непрерывной прокатки, повышением роли термообработки, увеличением мощностей прокатных станов, увеличением доли листового проката, особенно широкополосного, за счет снижения доли сортового проката. Как правило производительность листовых станов более чем в десять раз превышает производительность сортовых станов.

В производстве жести толщина листа доводится до 0,13 миллиметра, уменьшается толщина покрытия с сохранением его защитных свойств и применяются новые виды покрытий. В ближайшее время следует ожидать дальнейшего увеличения производства жести, расширения производства более легких, но более прочных строительных профилей, нержавеющей профилей для изготовления оконных переплетов и высокопрочных труб.

В Японии широко используются вычислительные машины при прокатке листов и штрипов и автоматы для определения их толщины.

**П. БОГАЧЕВ,**  
ст. инженер ОТИ.