

Магнитогорский МЕТАЛЛ

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

№ 34 (5483)
Год издания тридцать пятый

ВТОРНИК, 19 марта 1974 года
Цена 2 коп.

ПЛАН ВЫПОЛНИМ

В нашем цехе от качества дрессировки металла на двухклетевых дрессировочных станах зависит успешное производство агрегатов продольно-поперечной резки и качество консервной жести, обрабатываемой автоматами горячего и агрегатом электролитического лужения.

С первых дней года лучшие результаты у претей бригады дрессировочного стана № 2, руководимой старшим вальцовщиком, ударником коммунистического труда В. А. Усовым и

сменным мастером производства В. Н. Левчуком.

Этот коллектив всегда ставят в пример другим на сменно-встречных собраниях. За два истекших месяца на счету передовиков 1100 тонн жести сверх задания. Победители во внутрицеховом социальном соревновании за январь и февраль и в марте работают стабильно. Только за первую декаду дополнительно к плану выдано более 200 тонн жести. Высоким темпам работы способствуют дружные и слаженные взаимодействия валь-

цовщиков А. Д. Дорфмана, И. М. Михина с рабочими вспомогательных служб — дежурным электриком А. Н. Куликовым, слесарем-смазчиком И. А. Муныкиным, машинистом мостового электрокрана В. Я. Косовой. Всю работу умело направляет хороший организатор старший вальцовщик В. А. Усов.

Есть все основания утверждать, что коллектив двухклетевых дрессировочных станом квартальную программу успешно выполняет.

И. ЧЕЦКИЙ,
машинист-оператор листопрокатного цеха № 3.

ПО ЦЕПОЧКЕ

Коллектив второго листопрокатного цеха заступил на ударную трудовую вахту, чтобы приблизить знаменательный день выдачи 200-миллионной тонны проката со дня пуска первых агрегатов. На всех участках и в отделениях ширится социалистическое соревнование. Успешно работает сегодня коллектив травильного отделения. Только за шестнадцать дней марта травильщики протравили сверх плана 1835 тонн металла. Особо отличился в этом отделении коллектив бригады, работающей на непрерывном травильном агрегате № 1. Благодаря умелому руководству старших травильщиков Н. Я. Трицаева, В. Н. Королькова и Н. В. Касьянова коллектив обработал 1513 тонн сверхпланового металла.

Не уступают своим коллегам по труду и вальцовщики трехклетевых станом, у которых на сверхплановом счету 140 тонн проката.

Неплохо за шестнадцать дней месяца сработали и отделочники. 2300 тонн — таков их сверхплановый показатель.

И, наконец, отгрузка. Успешно работает здесь коллектив четвертой бригады (старший мастер Г. В. Сементин, профорг Г. И. Попов). 3930 тонн готовой продукции потребитель получил вовремя. А в поток третьего листопрокатного цеха, также за полмесяца, было отгружено 1450 тонн сверхпланового проката.

В. ЗАХАРОВ,
председатель цехкома профсоюза ЛПЦ № 2.

Вот уже восемнадцать лет работает в углеподготовительном цехе КХП В. Т. Позняков. Василий Тихонович — машинист башенного вагонопрокидывателя. Профессия, надо сказать, не из легких. Но Позняков успешно справляется со своими обязанностями. На его участке всегда полный порядок. За добросовестное отношение к работе, за ударный труд в восьмой пятилетке Позняков был награжден орденом Трудового Красного Знамени. И сегодня ударник коммунистического труда В. Т. Позняков служит примером для всех.



ПОЗЫВНЫЕ
КРАСНОЙ
СУБОТЫ

ПОДГОТОВКА НАЧАЛАСЬ

На сменно-встречных собраниях горняки горячо поддержали почин московских рабочих о проведении Ленинского коммунистического субботника. Партийное бюро рудника создало штаб по проведению субботника, в который вошли начальники участков во главе с заместителем начальника рудника Л. П. Бадриным.

Штаб уже наметил работы, которые будут проводиться во время субботника. Основное внимание уделяется ремонту железнодорожных путей. Вся территория рудника разбита на участки, каждый из которых закреплен за определенным коллективом. На многих из этих участков начались работы по подготовке к субботнику.

На одном из собраний в первой бригаде выступил машинист экскаватора, коммунист Г. Ф. Пьянковский и призвал своих товарищей по работе в дни проведения субботника уделять особое внимание состоянию оборудования и подготовке трасс под железнодорожные пути.

В. ЕВГЕНЬЕВ.

У ЗАРУБЕЖНЫХ МЕТАЛЛУРГОВ

В ФРГ изготовили футеровку с помощью торкретирования газоотвода доменной печи длиной 32 метра и диаметром 4 метра с тремя ответвлениями диаметром по 2,8 метра и одним диаметром 4 метра. Толщина футеровки 15 сантиметров. Расход огнеупорной массы составил 100 тонн. На каждом квадратном метре футерованной поверхности были смонтированы 25 анкеров. Продолжительность схватывания торкрет-массы 12 часов. Футеровку выполнили за 8 дней при односменной работе.

В США освоен новый способ измельчения железных руд. В специальную рабочую камеру, в которую предварительно загружается руда, подается пар или другой энергоноситель (воздух, газ и др.) под давлением 5,5 атмосферы. Последующий мгновенный сброс давления в рабочей камере вызывает движение пара со звуковой скоростью, что, в

свою очередь, создает ударные волны, проходящие через измельчаемый материал. В результате этого происходит эффективная передача кинетической энергии от пара к частицам руды. Возникающие отраженные удары, колебания ультразвуковой частоты и соударение частиц, а также их вращение способствуют разрушению кусков руды. Кроме этого, при сбросе давления в каждом куске возникают растягивающие усилия, что тоже способствует измельчению материалов.

Сравнительные данные показывают, что новый способ, названный процессом Снайзера, является наиболее эффективным способом измельчения железных руд. Достоинствами его являются небольшие капитальные и эксплуатационные расходы, небольшая производственная площадка, отсутствие мощных фундаментов для оборудования, высокие показатели обогащения.

Фирма Штрэляйн унд Ко выпускает новый компактный настольный прибор «Мономат» для автоматического скоростного определения содержания кислорода в стали и других металлах по методу газоносителя. Прибор работает с открытой импульсной печью, которая обеспечивает возможность быстрого введения пробы. Пробы расплавляются при температуре около 2800 градусов. При этом кислород выделяется из пробы и реагирует с материалом тигля, превращаясь в окись.

Применяемое в Уэртоне циркуляционное вакуумирование не только облегчает процесс непрерывной разливки, но устраняет причины химического и металлургического порядка, влияющие на качество сталей определенных сортов.

Материал подготовлен отделом научно-технической информации комбината.

По предварительным подсчетам, в Ленинские дни мартовские должны выплавить 250-миллионную тонну мартеновской стали со дня пуска первых агрегатов. А первым агрегатом, можно сказать, родоначальницей стальной Магнитки, является мартеновская печь № 1, на которой 8 июля 1933 года была сварена первая сталь. И хотя после первенца на комбинате появились более мощные агрегаты, особенно в последнее время, на первой мартеновской печи за всю ее историю выплавлено семь с половиной миллионов тонн стали. За прошедшие годы в корне изменена конструкция агрегата, мощность его увеличена в несколько раз. Сегодня на этой печи передовые сталевары продолжают успешно варить сталь.

РЕПОРТАЖ

БУДНИ ПЕРВЕНЦА

Анатолий Глазков был обеспокоен. Пробу взяли — металл пора выпускать. А на четвертой печи задержка. Заморозили плавку, выпуск шел трудно, медленно, разливочный пролет был занят. Спустя несколько минут он понял, что плавка не удастся, придется задержать выпуск, то есть изменить состав стали в печи, стали, которая была бы сварена чуть раньше графика.

Рядом приостановился расстроенный сталевар с четвертой. Глазков его понимал. Что поделаешь, всякое случается. Но в таких случаях вина возлагается в первую очередь на мастера и сталевара...

Итак, на первой печи пришлось быстро перевести плавку на другую марку стали, также предусмотренную суточным графиком. И хотя плавку выдали по заказу, но потеряли время.

— Полчаса, а то и час, — заметил второй подручный Михаил Минаев. Сегодня он за первого работает, за Евгения Морозова. У товарища нынче ответственный день — свадьба. Оба, и Михаил, и Евгений, входят в состав сталеварской группы, решившей учиться на вечернем отделении горно-металлургического института. Четыре раза в неделю посещают подготовительные курсы. Около двух месяцев назад у всей группы, состоящей из тридцати человек, было боевое настроение. Учиться до конца! Судя по словам Михаила, и сегодня все занимаются тщательно. Трудно, успели многое подзабыть из школьного курса... Но взялся за гуз — не говори, что не дюж...

Ровно гудит печь, выбрасывая пламя из-под заслонок завалочных окон. На площадке, казалось бы, все спокойно. Но на душе сталевара и его подручных спокойно не всегда. Особенно сейчас. Третий подручный Александр Плаксин уносит на анализ пробу... Да, плавка по времени проиграла, хотя и немного. Но сдавать позиций не хочется.

Коллектив первой печи в январе и феврале выходил победителем во внутрицеховом соревновании. В марте, за 13 дней, на его счету свыше девятисот тонн сверхплановой стали. Работа по заказам с начала года — 100 процентов. Это заслуга всех бригад печи, руководимых сталеварами Владимиром Дмитренко, Анатолием Савченко, Николаем Луценко и Анатолием Глазковым.

Показывая на зарево на соседнем разливочном пролете, Анатолий Глазков замечает:

— Стоит задержаться на одном агрегате, как выбиваются из колеи на нескольких печах. Нарушается ритм, приходится перестраиваться на ходу или варить другую сталь, на которой не скажется задержка, или не усложняется обеспечение. А с обеспечением нужно ой как разворачиваться... Кстати, вот и отец наш, — к нему подходит бригадир шихтового

двора Виталий Шведчиков. Да, многое зависит от того, как организует обеспечение мартеновских агрегатов шихтой и материалами бригадир шихтового двора. Сейчас он тоже беспокоится. Промаш товарищей предстоит наверстывать, и поэтому следует разобрататься в ситуации. У Виталия самый большой объект в цехе — тринадцать печей. И нередко на четкой, правильной организации обеспечения можно ощутимо выиграть. Не остаются безучастными к работе сталеплавильщиков и ремонтники из цеха ремонта металлургических печей. Агрегаты находятся под их пристальным наблюдением. Мастер огнеупорщиков Михаил Михайлович Снитур справился у Глазкова о делах, взглянул на печь... До ремонта еще около восьми-десяти плавков. Пока стоит плавку выдали по заказу, но потеряли время. Глазков не удержался и сказал:

— Вот народ! Уж на что нам порой тяжело бывает, а им — вдвойне. Управляются! Что ни ремонт — досрочно. Да и качество ремонта отменное...

Приходя в цех, на первую печь попадаешь сразу. Первая — она и есть первая. Здесь мемориальная доска о выплавке первой магнитогорской стали, и доска показателей работы коллектива, на одной из которых крупно и красочно выведена цифра «5000 тонн». Такое количество сверхплановой стали взялись выплавить в цехе по встречному плану. Сегодня на сверхплановом счету цеха уже свыше тысячи тонн. И значительная часть этой стали выплавлена на первом агрегате. Судя по всему, именно здесь и должна выплавиться 250-миллионная юбилейная тонна. Но Анатолий Глазков поправил:

— Заслужить еще надо. Не раз было так, что юбилейные плавки варилась на других печах. Сегодня мы имеем реальную возможность заслужить это почетное право. Но не будем вагальничать вперед...

В феврале на первой мартеновской печи было выплавлено 25448 тонн стали. Коллектив ее занял первое место. А 12 марта вышло постановление профсоюзного комитета и управления комбината, в котором говорится, что по итогам внутрикомбинатского социалистического соревнования в феврале коллективу второго мартеновского цеха за достижение высоких производственных показателей присуждено первое место. И заслуга бригад первой мартеновской печи в общем успехе очевидна.

Старший мастер производства Виктор Петрович Килин называет ее не иначе как родоначальницей или первенцем и, мысленно прикидывая, добавляет: «моя ровесница!»

Могучий магнитогорский первенец продолжает варить сталь, продолжает закалять возле себя новые рабочие поколения.

А. ПАВЛОВ.