

МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

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

№ 124 (4944)
Год издания 31-й

ЧЕТВЕРГ, 15 октября 1970 года

Цена 2 коп.

ЦЕННЫЙ ПОЧИН

В корреспонденции «Рождение инициативы», опубликованной в нашей газете («ММ», 3 октября 1970 года), мы уже сообщали о том, что коллектив прокатчиков второй бригады стана 2500 горячей прокатки решил работать в четвертом квартале текущего года по плану I квартала 1971 года. В этом же номере газеты опубликованы его социалистические обязательства.

Придавая важность инициативе коллектива второй бригады, партийный и профсоюзный комитеты комбината на совместном заседании одобрили социалистические обязательства прокатчиков второй бригады стана 2500, принятые труженниками в честь XXIV съезда партии.

В постановлении партийного и профсоюзного комитетов рекомендовано коллективу бригады заключить договор о соревновании со своими смежниками, в частности, с коллективом 2-й бригады слябинга.

Постановление обязывает начальников цехов и производств, председателей цеховых комитетов профсоюза провести на рабочих собраниях разъяснительную работу о важности инициативы прокатчиков с тем, чтобы она получила широкое распространение в коллективах всех бригад, агрегатов и участков комбината.

Это создаст возможность коллективам цехов успешно завершить текущую пятилетку и уверенно приступить к выполнению государственного плана с первых дней нового года.



На этом снимке — один из старейших труженников доменного цеха кузнец Николай Степанович БЫКОВ. Он выполняет заказы быстро и с высоким качеством.

Фото Н. Нестеренко.

ЛУЧШАЯ БРИГАДА

Неплохо завершил первую декаду октября коллектив стана 2350 листопрокатного цеха. Прокатчики сумели записать на свой счет 1000 тонн сверхпланового горячего проката.

Этому во многом способствовали труженники четвертой бригады, которыми ру-

ководит мастер Леонид Михайлович Морозов. На протяжении всего года бригада мастера Морозова трудится с большим подъемом. Успех здесь достигается прежде всего за счет четкой, слаженной работы всех членов коллектива и умелого руководства. Никогда не подводят

своих товарищей работники склада слябов, где бригадиром Александр Николаевич Мельников, организованно, быстро и четко делают свое дело люди бригадира листопрокатки Николая Ильича Краснова, умело управляют механизмами старший оператор Павел Иванович Шушарин.

Выполняя решения июльского Пленума ЦК КПСС, партийные организации цехов комбината проводят большую работу по оказанию помощи труженникам села.

На прошлой неделе в совхозе Полоцкий Кизильского района побывала группа ответственных работников второго маргеновского, второго листопрокатного и сортопрокатного цехов. Три коллектива ведущих цехов комбината давно и плодотворно шефствуют над совхозом. Цель этой поездки — совместное составление с работниками совхоза плана меро-

ПОЕЗДКА В СОВХОЗ

приятый по техническому и культурному строительству в предстоящей пятилетке.

Например, коллективу сортопрокатчиков предстоит построить два коровника на двести голов. Сортопрокатчики обязались за зиму подготовить металлоконструкции для коровников, а весной приступить к сборке их.

Совхоз Полоцкий — крупное передовое хозяйство, действующее на основе механизированного труда. В связи с этим в строительстве

новых коровников предусматривается и механизация трудоемких процессов. Обсудив проект строительства новой животноводческой фермы, работники совхоза высказали свои замечания и пожелания, которые были приняты шефами.

С будущего года в совхозе начнется строительство стадиона. Сортопрокатчики обязались принять в его создании самое активное участие.

У МЕТАЛЛУРГОВ СТРАНЫ

СИСТЕМА оборотного цикла для нейтрализации, стабилизации и очистки загрязненной воды, поступающей от газоочисток конверторного цеха, введена в действие на Западно-Сибирском металлургическом заводе. Наладка системы произведена Юго-Восточным производственно-техническим предприятием «Югэнергсчермет». Система состоит из двух радиальных отстойников, насосов оборотной воды, градирни, реагентного хозяйства, шламовых насосов, вакуум-фильтров и установки для брикетирования шлама. В результате пуска налаженных работ установлен оптимальный водно-химический режим работы оборотного цикла. Предложено фосфатирование оборотной воды для предотвращения образования отложений.

Разработаны рекомендации для проектирования и строительства стационарной установки по фосфатированию оборотной воды, внедрение которой позволит получить годовой экономический эффект свыше 370 тысяч рублей.

НА МЕТАЛЛУРГИЧЕСКОМ ЗАВОДЕ «Запорожсталь» совместно с институтом «ВНИПИчерметэнергоочистка» (Харьков) усовершенствована система подовых труб методических

печей непрерывного тонколистного стана. Для уменьшения потерь тепла и повышения производительности печей диаметр глиссажных труб увеличен со 108 до 162 миллиметров и уменьшилось число поперечных труб. При этом общая поверхность труб уменьшилась на 28 процентов. Применение новой системы подовых труб на двух методических печах позволило снизить удельный расход топлива на 6—8 процентов и увеличить производительность печи на 2—3 процента.

СПОСОБ борьбы со смерзаемостью железного концентрата путем опыления его порошкообразным хлористым кальцием испытан Восточным научно-исследовательским горнорудным институтом на дробильно-обогадательной фабрике Шерегешского рудника Кузнецкого металлургического комбината в зимний период 1969—1970 гг.

Опыление концентрата сухой магнитной сепарации хлористым кальцием производилось при помощи опытно-промышленной установки непрерывного действия. Установлено, что добавка 0,5—1,0 килограмма хлористого кальция на 1 тонну концентрата с влажностью 2—3 процента обеспечивает его несмерзание или легкое смер-

зание при температуре воздуха до минус 15—25 градусов С. Экономический эффект от применения этого метода составляет 4,6 копейки на тонну.

НОВЫЙ СОСТАВ эмульсии для холодной прокатки листов разработан и опробован в лабораторных условиях Институтом черной металлургии (г. Днепропетровск). Эмульсия содержит 0,6—0,8 процента сульфата аммония (САП-300), 0,8—1 процент масла индустриального — 20; 0,05—0,1 процента пирофосфата натрия. Эмульсия обладает высокими антикоррозионными и эффективными смазочными и моющими свойствами. Применение разработанной эмульсии позволит увеличить производительность станков холодной прокатки на 5—8 процентов, повысить качество поверхности холоднокатаных листов и обеспечить стабильную работу смазочно-охлаждающих систем.

ИНСТИТУТОМ «Укрпромет» для металлургического завода «Запорожсталь» разработана конструкция прямооточной сталеплавильной печи, работающей с интенсивной продувкой ванны кислородом.

Прямоточную печь предполагается установить на месте маргеновской печи № 1 завода «Запорожсталь».



Конструкция печи позволяет производить быструю заварку шихты через свод заливочным или специально установленным краном и организовать продувку металла кислородом с высокой интенсивностью. Уборка шлака из шлаковика производится периодически без остановки печи на ремонт. В связи с отсутствием регенераторов и кладки в нижнем строении печи полностью исключаются его ремонты. Технико-экономические показатели работы новой сталеплавильной печи и основные конструктивные параметры подтверждены расчетами.

НА ВОЛГОГРАДСКОМ металлургическом заводе опробовано утепление прибойной части слитков стали 40Х экзотермическими смесями на основе 75-процентного ферросилиция или люнкерита Л-28М. Наилучшие результаты получены при расходе смеси на основе 75-процентного ферросилиция в количестве 0,8 килограмма на тонну стали и при расходе смеси на основе люнкерита Л-28М в количестве 1 килограмма на тонну стали. При этом получена плотная макроструктура

опытных слитков, что позволило снизить при прокатке головную обрешку с 15 до 14 процентов.

НА КРИВОРОЖСКОМ металлургическом заводе внедрен контроль стальных прокатных валков станом блоннинга 1150, блоннинга 1300, заготовочного 730, и штрипсового 300 ультразвуковым дефектоскопом УДМ-1М производства Кишиневского завода «Электроточприбор».

Контроль осуществляется призматическими щупами с углами ввода ультразвуковых колебаний 40 и 50° на частоте 2,5 мГц по поверхности с чистой обработкой не ниже третьего класса.

Контролю подлежат валки в состоянии поставки, а бывшие в эксплуатации — перед каждой установкой их в стан. Систематический контроль позволяет своевременно отбраковывать дефектные валки и тем самым предотвращать возможные аварии на стане, вызванные их поломкой. Экономический эффект от внедрения ультразвукового контроля валков составляет 32 тыс. руб.

Подготовлено отделом технической информации.