На ударной стройке семилетки

Когда мощные МАЗы, удивляющие нас своей силой и размерами на улицах, заходят под крышу строящегося цеха холодной прокатки листа, они сразу теряются, становятся почти игрушечными по сравнению с необычайными размерами и великим размахом стана.

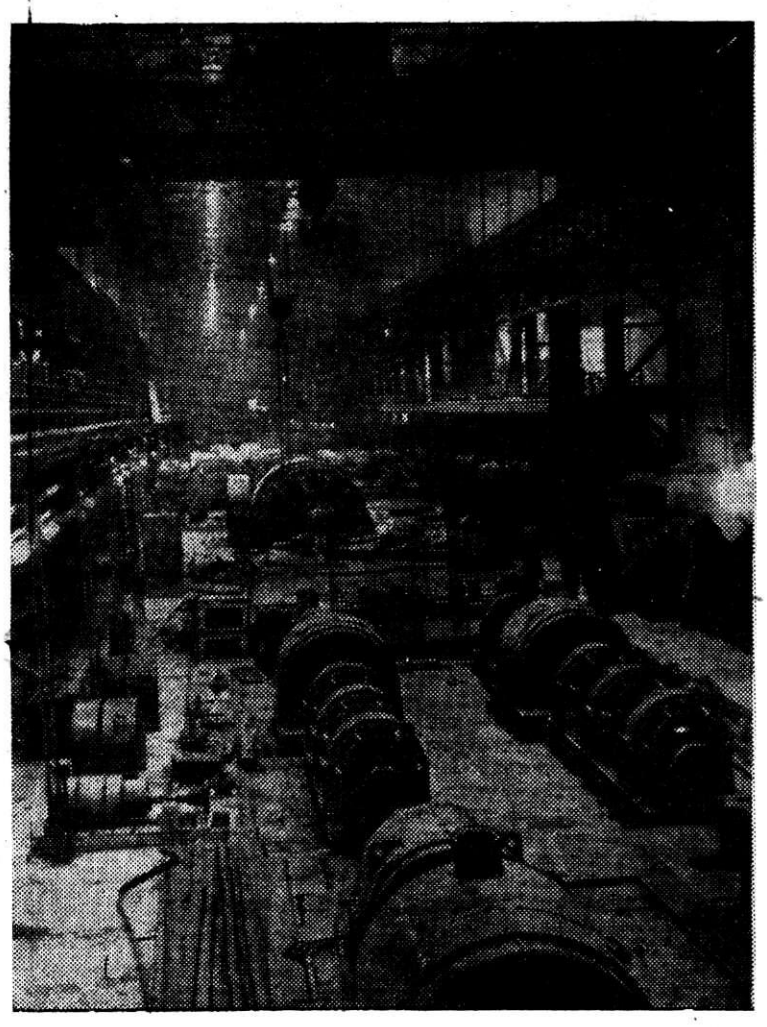
Вся страна строит стан «2500» холодной прокатки, как десятилетия назад строила она первые домны, первые мартены, первые станы Магнитки. На основном прокатном оборудовании стоят марки Старо-Краматорского, Ново-Краматорского, Алма-Атинского, Ижорского машиностроительных заводов. Оборудование колпаковых печей поставляли Днепропетровский завод металлургического оборудования и Верхне-Уфалейский металлургический завод. Под сводами цеха уже работают электромостовые краны Ленинградского завода имени Кирова, Харьковского завода имени Ленина, Красноярского завода «Сибтяжмаш». Здесь представлены и Новосибирский завод «Труд», и Ярославский моторный завод, и Бердичевский завод «Прогресс» и десятки других самых различных заводов.

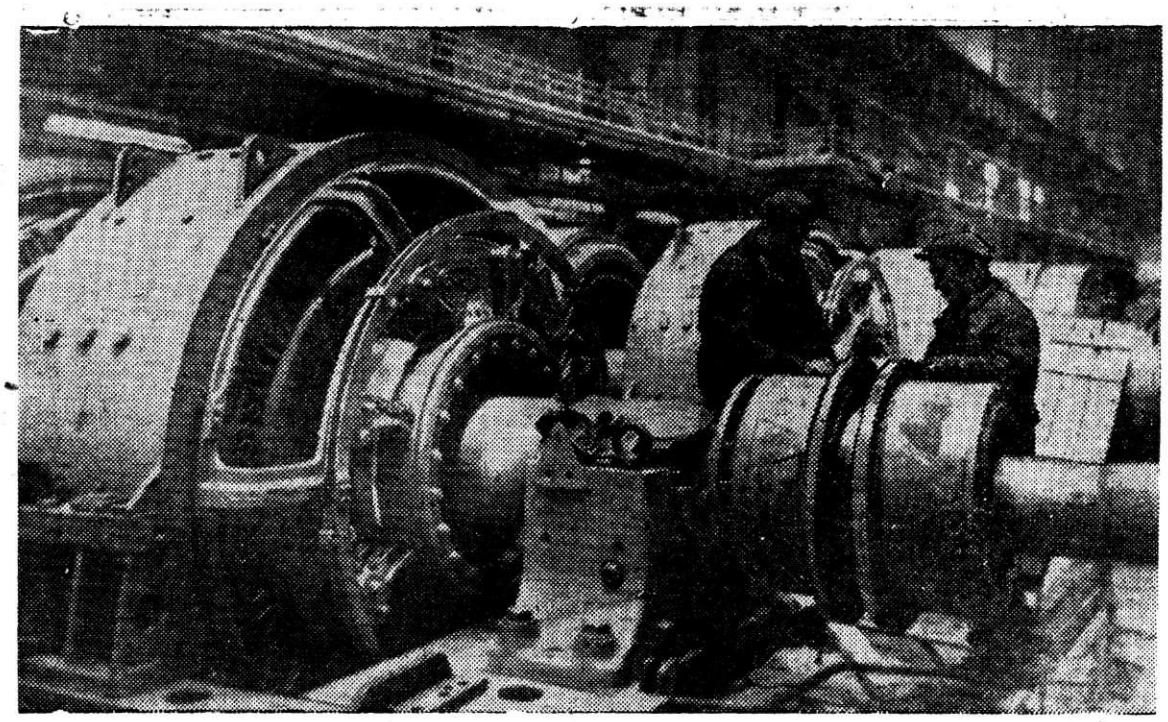
Сейчас полным ходом идет монтаж оборудования. Тысячи людей разных национальностей во всех концах нашей страны живут сейчас одним стремлением — быстрее пустить новый стан. На прочную основу на долгие годы встали все четыре клети стана «2500», смонтирован стыкосварочный агрегат, заканчиваются электромонтажные работы в машинном зале.

Залитый светом машинный зал, протянувшийся примерно на 300 метров, уже сейчас поражает гармоничностью линий, строгостью содержания. Здесь работают на монтаже электродвигателей электрослесари электроремонтного куста мартеновских и прокатных цехов, которые пришли на помощь к монтажникам.

М. КОТЛУХУЖИН.

На снимках нашего фотокорреспондента Н. Нестеренко вы видите общий вид машинного зала (внизу) и электрослесарей Виктора Кудинова и Владимира Боляева, ведущих монтаж электродвигателей.





Пролетарии всех стран, соединяйтесь!

Магнитогорский металл

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

№ 142 (4574) Год издания 29-й | СУББОТА, 30 ноября 1968 года | Цена 1 коп.

НА ТРУДОВОЙ ВАХТЕ

ПЕРВЫМИ ВЫПОЛНИЛИ ПЛАН

На металлургическом комбинате первыми досрочно выполнили производственную программу ноября сталеплавильщики мартеновского цеха № 1.

С 28 ноября коллектив цеха трудится в счет декабря. За двадцать девять дней нынешнего месяца только бригадами сталеваров 32-й печи Василия Семенюка, Валентина Полещука, Василия Чуманова и Василия Петровчана выплавлено более 3 тысяч тонн сверхпланового металла.

Кто будет победителем?

В третьем листопрокатном цехе с начала ноября отгружено около полутора тысяч тонн сверхпланового проката.

Социалистическое соревнование среди участков и агрегатов цеха в разгаре. На участке отделения горячего лужения лидер определился еще в прошлом месяце. Это коллектив агрегата горячего лужения № 10, где старшими лудильщиками Александр Иванович Зобков, Юрий Григорьевич Подкуйко, Виктор Андреевич Кураченко и Владимир Александрович Насонов. В октябре коллектив этого агрегата был признан лучшим по всем показателям. Норма выработки составила на агрегате 109 процентов.

Но сверхплановые тонны — не единственная победа лудильщиков агрегата. У них своевременно выполняются экспортные заказы, отличная дисциплина, существенная экономия олова. В октябре они сэкономили цеху на олове около четырех с половиной тысяч рублей.

Хорошо отзываются в бригаде об упаковщиках Иване Федоровиче Орлиогло и Валентине Петровиче Рыкове. Их упаковка всегда отличного качества.

Так же ровно, без срывов работает этот коллектив и в ноябре.

Борьба за первенство в отделении продолжается. Претендентов не так уж мало. Устойчиво работают в течение всего года коллективы пятого, седьмого и двенадцатого агрегатов. Это достойные соперники «десятки». Кто из них выйдет победителем в ноябре покажет будущее.

Л. КРОХАЛЕВ.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

У МЕТАЛЛУРГОВ СТРАНЫ И МИРА

● На Харьковском коксохимическом заводе проведены исследования по предварительному нагреву углей и шихты Донецкого бассейна. Установлено, что предварительная термическая обработка угля и шихты позволяет сократить период коксования на 33 процента при относительно высокой механической прочности кокса.

Украинский научно-исследовательский углехимический институт получил данные для проектирования опытно-промышленной установки для предварительной термической обработки углей.

● В США запатентован способ обработки шлака и металла перлитом.

С целью отделения шлака от металла предлагается коагулировать шлак (коагуляция — соединение мелких частиц в более крупные) добавками на поверхность металла и шлака от 400 до 800 граммов перлита на одну тонну металла. Размер частиц перлита подбирается соответственно температуре металла и шлака так, чтобы они не плавились.

● В Англии для маркировки горячих слитков и заготовок применили карандаши из специальных смесей, содержащих в качестве связующего материала полиэтилен в количестве от 15 до 20 процентов, красящей добавки в пределах до 50 процентов, а также тальк, слюду и другие вещества.

Карандаши из такой смеси получают способом заливки в соответствующие формы и применяют для маркировки металла с температурой от 100 до 800 градусов Цельсия.

● На Криворожском центральном горно-обогатительном комбинате осуществлена реконструкция телемеханики диспетчерского управления электроводоснабжением. С целью увеличения надежности работы служб диспетчерского управления предусмотрена замена существующих релейно-контактных устройств на бесконтактные. Переход на бесконтактную систему телемеханики обеспечит уменьшение простоев производства. Экономический эффект от внедрения системы составил 80 тысяч рублей.

● На металлургическом заводе «Азовсталь» разработана и внедрена технология наплавки листовых конструкций износостойким сплавом (под керамическим флюсом). Стойкость наплавленных листовых конструкций (течки бункеров, днища скипов, уравнительные клапаны малого конуса доменных печей и др.) увеличилась в 2—2,5 раза в сравнении со стойкостью применявшихся раньше деталей из стали Г-13.

● Бесцентровой зачистной станок, изготовленный на народном предприятии «Швермашиненбау Эрнст Тельман» (ГДР), применяется в отделочных отделениях прокатных цехов для зачистки прокатанной начерно или волоченой круглой стали с целью удаления обезуглероженного наружного слоя и поверхностных дефектов.

Высокая производительность бесцентрового зачистного станка определяется большим числом шлифовальных кругов, их большой окружной скоростью и увеличенной мощностью приводного двигателя.

Станок выполнен из стандартных узлов, благодаря чему из нескольких станков можно составить линию зачистки.

● В научно-техническую библиотеку комбината поступили новые переводы статей из иностранных журналов: «Метод холодной штамповки днищ», «Прямое нанесение эмали на металл», «Горячее цинкование для предотвращения коррозии», «Влияние закалки с прокатного нагрева на свойства стали», «Кокс и доменная печь», «Губчатый кокс», «Влияние различных модификаторов на механические свойства чугуна» и другие.

Подготовлено отделом технической информации комбината.