

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

ПРОЛЕТАРИИ ВСЕХ СТРАН, СОЕДИНЯЙТЕСЬ!

МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

№ 66 (4203)
Год издания
тридцать третий

ЧЕТВЕРГ,
1 июня
1972 года

Цена 2 коп.

Многочисленные гости столицы в этом году на Выставке достижений народного хозяйства СССР смогут ознакомиться с работой нашего комбината. На экранах автоматической установки «Полиэкрэн» будут демонстрироваться фильмы о стане 2500, о производстве товаров широкого потребления. Отечественные и зарубежные специалисты увидят работу машин для ремонта кладки мартеновских печей, установки для замера температуры жидкой стали, машины для ломки и уборки шлака и многих других приспособлений.

Будут показываться фильмы о передовых рабочих комбината, о том, как металлурги проводят свободное время.

Магнитогорские экспонаты будут широко демонстрироваться на выставке и не только в

МАГНИТКА НА ВСЕСОЮЗНОЙ АРЕНЕ

павильоне «Черная металлургия».

Например, в павильоне «Мелиорация и водное хозяйство» посетители ознакомятся со стендом, который расскажет о работе по очистке заводского пруда. Участниками выставки от нашего комбината здесь являются заместитель главного энергетика Р. С. Воронин и начальник лаборатории протокатов ЦЗЛ В. М. Прякина.

А недавно пришло известие, что участники выставки начальник лаборатории ЦЗЛ А. А. Востриков и лаборантка В. Н. Новгорова удостоены медалей ВДНХ за представленную работу «Неразрушающий метод оценки механиче-

ских свойств металла».

В павильоне товаров народного потребления можно увидеть образцы эмалированной посуды, выпускаемой нашим предприятием. Да и во многих других павильонах, даже в «Садоводстве и цветоводстве», можно увидеть стенды, посвященные о жизни Магнитогорского металлургического комбината.

И немудрено, что на комбинат ежедневно приходят десятки писем со всех концов Союза, приезжают отдельные представители и делегации. Цель — ознакомиться с нашей работой, перенять опыт.

Записи, Череповецкий металлургический завод, Макеевка про-

сят прислать чертежи и описания машин для вязки бунтов штрипса и подвешивания бироков. Куйбышевский завод, завод «Электро-сталь», Сумский машиностроительный завод, Уральский алюминевый завод и десятки других предприятий заинтересованы работой «Траверы для транспортировки пачек листового металла», внедренной на нашем комбинате.

Запорожье интересно работа автоматических бойлерных. Работники Домодедовского огнеупорного производства хотят внедрить станок для поперечной резки стальных упаковочных полос.

И магнитогорцы помогают всем, щедро отдают накопленный опыт. С каждым днем крепнет связь нашего комбината с тружениками всей страны.

Г. ВЛАДИН.

ЕСТЬ ПЛАН ПЯТИ МЕСЯЦЕВ!

31 мая, когда верстался этот номер «Магнитогорского металла», в редакцию пришло сообщение из планового отдела комбината. Коллективом предприятия выполнены задания пяти месяцев 1972 года по всему металлургическому циклу.

По сравнению с таким же периодом прошлого года производство чугуна возросло на 3,9 процента, стали — на 4,1 процента, проката — на 4,6 процента.

Выполнен план и по объему реализации продукции.

Рост производства стали достигнут в основном за счет повышения производительности труда, реконструкции действующих агрегатов и более эффективного применения кислорода.

На вахте в честь 50-летия СССР особенно напряженно трудятся коллективы доменного, первого мартеновского и третьего листопрокатного цехов, горно-обогатительного производства и другие.

● ДНЮ МЕТАЛЛУРГА — ДОСТОЙНУЮ ВСТРЕЧУ

ПЕРЕСМОТРЕЛИ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

ЗА ЧЕТЫРЕ месяца коллектив рудника выдал 110 тысяч тонн сверхплановой руды с содержанием железа на 0,2 процента выше технических условий. Производительность труда выросла за это время на 4,2 процента. По итогам социалистического соревнования за первый квартал этого года коллективу рудника было присуждено первое место и вручено переходящее знамя горкома КПСС.

Воодушевленные трудовой наградой, рабочие рудника пересмотрели свои ранее принятые обя-

зательства и внесли некоторые изменения. Например, количество сверхплановой руды решено довести до 160 тысяч тонн против 120 запланированных ранее. Из них 10 тысяч тонн руды будет выдано к Дню металлурга.

Отлично трудились рудничане и в мае. За 29 дней, например, они выдали дополнительно к плану 22 тысячи тонн руды.

Н. ЧЕРНЫШЕВ,
председатель цехового комитета профсоюза рудника.

НА ПРОХОДИВШИХ в мартеновском цехе № 3 сменно-встречных собраниях коллектив четырнадцатой печи, откликнувшись на инициативу тридцати первой печи, взял повышенные обязательства к Дню металлурга. Сталевары четырнадцатой печи М. Т. Полехин, В. Я. Проколь-

ез, Ф. С. Шаров и В. С. Макаров обязались: выплавить сверх годового задания пять тысяч тонн металла, добиться среднего веса плавки 420 тонн, увеличить стоимость свода печи до 280 плавов, работать без травм, аварий и брака.

Л. НАЗАРЕТЯН.

В ПОХОДЕ ЗА ЧИСТОТУ И ПОРЯДОК

Походу за чистоту — две недели. Но уже многое сделано за это время. Навели и постоянно поддерживают порядок труженики цеха механизации. Идет побелка цеха металлоконструкций.

Приятно зайти в модельное отделение фасонно-чугунолитейного цеха, где все оборудование заново покрашено, цех содержится в чистоте и порядке.

Но не все и всюду так гладко. По-прежнему идет раскочка в фасонно-валце-сталелитейном цехе, где захламлены рабочие места, участки обрубки крупного и мелкого литья. К слову сказать, там не закончена и подготовка к лету: не работает один сатуратор, были случаи отсутствия солевого раствора.

Нуждается в уборке территория у третьего мартеновского цеха. На южной стороне скопились завалы лома, оборудования, всяческого хлама. Требуется незамедлительная уборка и северная сторона.

Необходимо взяться за наведение порядка и работникам ЖДТ — в первую очередь у здания управления, на территории склада № 2, на станциях.

Огромная свалка раскинулась между зданием управления ЖДТ и кислородно-компрессорным цехом. Да и у ЛПЦ-1 до сих пор не убраны строительные отходы.

В общем, работы еще хватает.

Т. МИХАЙЛОВ.



Коллектив фасонно-чугунолитейного цеха выполняет ответственные задания по изготовлению деталей для ремонта оборудования цехов комбината. Среди тех, кто по-ударному трудится на вахте в честь 50-летия образования СССР, называют бригаду обрубщиков готового литья, которой руководит Николай Савельевич Бойко. Передовые труженики выполняют ежедневно не менее чем полторы сменных нормы.

НА СНИМКЕ: передовики соревнования Сергей Надырбаев (слева), Николай Парфиров, Николай Матвеевский, Александр Кирпичев, бригадир Н. С. Бойко, Виктор Кушнир, Виктор Юзак.

Фото Н. Нестеренко.

ГОЛОС ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ

НОВЫЙ СПОСОБ

футеровки печей и боровов огнеупорными бетонами запатентован в Англии. В соответствии с этим методом форму, изготовленную по профилю и размерам футеруемого агрегата, передвигают снизу вверх по установленному на кожухе направляющему. Между формой и кожухом подают бетон и уплотняют его с применением вибрации. По мере

затвердевания футеровки форму поднимают. Процесс продолжается до тех пор, пока весь агрегат не будет зафутерован. Отмечается, что производительность нового метода приблизительно в 1,5 раза выше, чем при торкретировании, причем управление футерующими механизмами осуществляется одним рабочим. Другие преимущества: возможность точного регулирования содержания влаги в бетоне, а следовательно его плотности; по-

лучение футеровки с более жесткими допусками по размерам.

НА ЗАВОДЕ „ЗАПОРОЖСТАЛЬ“

проведены стендовые исследования по выбору форсунок для мокрой очистки отходящих газов агрегатов рациональных машин и мартеновских печей. Для различных типоразмеров форсунок определяли зависимость расхода воды, высоты и диаметра факела от давления, коэффициента расхода и отношения площадей отверстий входа и выхода воды.

Установлено, что эволюционные форсунки не обеспечивают удовлетворительного распыливания воды. Хорошие результаты полу-

чены при исследовании 12 типоразмеров тангенциальных форсунок с рассекающим конусом. В результате исследований установлена зависимость расхода воды от давления воды при различном диаметре выходного отверстия, а также зависимость коэффициента расхода воды от отношения площадей входного и выходного отверстий.

ГРУППОЙ АВТОРОВ—

представителей ряда научно-исследовательских институтов и металлургических заводов Украины предложен новый способ комплексной оценки физико-механических свойств доменного кокса. Суть его заключается в том, что он

всесторонне моделирует комплекс разрушений, испытываемых коксом в процессе всего технологического цикла в доменной печи. Данный способ позволяет сразу же делать оценку кокса и его влияния на доменный процесс.

ГРУППЕ АВТОРОВ

Орско-Халиловского металлургического комбината выдано авторское свидетельство на устройство для ионизации дутья доменной печи. Электрические разрядники встраиваются по периметру воздухопровода холодного дутья. Внедрение этого способа позволяет увеличить интенсивность доменного процесса.