

КТО ВОДРУЗИТ ЗНАМЯ?

112 миллионов тонн стали должны выплавить металлурги страны в нынешнем году. Значительная прибавка металла может быть достигнута не только за счет ввода новых мощностей, но и за счет более эффективного использования действующих агрегатов. Поэтому особое значение приобретает дальнейшее развитие социалистического соревнования металлургов за каждую дополнительную тонну стали.

На состоявшемся недавно совещании актива работников черной металлургии выступил передовой сталевар Челябинского металлургического завода И. Панфиловский. Он предложил: первые плавки, которые будут сварены в знаменательный день 22 апреля 1970 года, считать юбилейными и доверить их самым лучшим сталеварам страны. Уральский металлург призвал товарищей по профессии выше поднять знамя социалистического соревнования за достойную встречу ленинского юбилея, бороться за право участвовать в юбилейной плавке.

В цехе металлической посуды хорошая слава идет о звене эмалировщиц, которым руководит Евгения Соколова. Перевыполнение норм, выпуск первосортной продукции — отличительная особенность его работы.

НА СНИМКЕ: передовые труженицы цеха (слева направо): Раиса Семенова, Валентина Ткачук, Татьяна Кочкаева, звеньевая Евгения Соколова, Нина Андреева, Анастасия Штыкова и Екатерина Мальцева. Фото Н. Нестеренко.



ПРОДОЛЖЕНИЕ ДЕКАДЫ

Первыми провели Ленинскую декаду в цехе сортопрокатчи. Затем эстафету подхватили коллективы 2-го мартеновского, 3-го листопрокатного цехов. И вот она уже в первом мартеновском. Открыл ее заведующий кабинетом политпросвещения парткома комбината

В. А. Ермаков. Затем выступил начальник цеха Г. П. Захаров, который призвал весь коллектив ознаменовать Ленинскую декаду своим самоотверженным трудом. Его поддержал весь коллектив.

17 апреля был подведен первый итог. Он показал, что самых высоких

результатов добился экипаж 29-й мартеновской печи, выдавший за сутки 210 тонн сверхплановой стали. Залог успеха в том, что почти все плавки были скоростными.

Особенно значительной экономии добивались сталелитейщики во главе с мастером Александром Сидоровым и сталеваром Антоном Ракицким. Бла-

годаря хорошей организации труда и эффективному использованию кислорода они смогли сбереечь на каждой плавке по целому часу.

Успешно поработали в первые сутки и коллективы печей 27-й и 33-й, на счету которых тоже немало сверхпланового металла...

В. ТОМСКИЙ.

„ЗОЛОТОЙ“ ЛИСТ

рильной чистоты. Прежде чем войти в помещение, где установлен стан, рабочие пройдут специальную процедуру. В камере, похожей на космическую кабину, с их волос и одежды особой аппаратурой будет удалена пыль. Иначе нельзя, ведь величина некоторых пылинок доходит до семи микрон, а отклонения при прокатке кинескопного листа не должны превышать три микрона.

Соответствующую обстановку создадут и в помеще-

нии: давление воздуха здесь будет несколько повышенным, чтобы не создавать извне прососов воздуха с пылью. Автоматически будет поддерживаться постоянная температура и влажность.

Высоким требованиям должен отвечать и металл для кинескопного листа. Такую сталь, избавленную от многих вредных примесей, уже выплавляют и предварительно обрабатывают у нас на комбинате.

В. ПЕТРЕНКО.

УГОЛОК ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ

У нас на комбинате давно освоено и успешно применяется торкретирование чугуновозных ковшей, что позволило повысить производительность труда каменщиков на горячем ремонте ковшей, снизить расход огнеупорного кирпича, сократить потери жидкого чугуна на образование скрапа, увеличить оборачиваемость чугуновозных ковшей за счет снижения их простоев на ремонте.

Но самое важное и главное в торкретировании чугуновозных ковшей

— это улучшение условий труда и безопасная работа каменщиков. Прогрессивность торкретирования чугуновозных ковшей заключается также и в получении бесшовной гладкой поверхности футеровки, способствующей меньшему образованию настилей и увеличению межремонтного срока. После удаления небольших настилей иногда не требуется повторный ремонт.

Торкретированию подвергаются у нас на комбинате и крышки для сушилки ковшей; продолжи-

тельность торкретирования — 30 минут, вместо 8 часов, затрачиваемых при кладке кирпичом, а срок службы торкретированных крышек в четыре раза больше, чем кирпичных.

Во всякой кирпичной футеровке швы являются наиболее уязвимым местом: в них проникают газы, шлак, металл и поэтому они менее огнеупорны, чем масса кирпича. Быстрота горячего ремонта огнеупорной кладки, достигаемая торкретированием, откры-

вает путь широкому применению торкретирования при ремонте коксовых, доменных, мартеновских печей как в отечественной, так и в зарубежной практике.

На Коммунарском металлургическом заводе поврежденная футеровка чугуновозных ковшей восстанавливается торкретмассой, состоящей из шамотного мертеля (до 80 процентов), белого электрокорунда (до 10 процентов) и черного графита (до 10 процентов). Для связки вводят 3—4 про-

ВETERАН ИДЕТ НА ОТДЫХ

12 апреля коллектив службы сигнализации, централизации и блокировки железнодорожного транспорта комбината, работая на субботнике, в один из перерывов собрался в красном уголке, чтобы торжественно провести на заслуженный отдых одного из ветеранов службы Петра Матвеевича Конкина.

Начальник службы СЦБ Е. А. Смирнов открыл торжественное собрание и рассказал о трудовом пути П. М. Конкина.

Деревенский парень из Подмосквья Петр Конкин по путевке комсомола приехал на Магнитострой в 1930 году. Ему пришлось разделить многие беды и радости строителей в трудные годы закладки города и комбината. Он участвовал в рытье котлована под фундамент первой доменной печи. По вечерам, а иногда и ночью, таскал вместе со всеми кирпичи, рыл траншеи. Бывали не раз в его жизни случаи, когда уходил на разгрузку вагонов прямо с комсомольского собрания, вместе с товарищами охранял объекты, патрулировал на улицах.

Более тридцати лет проработал П. М. Конкин на железнодорожном транспорте и почти все это время в службе СЦБ: в 1941 году начал монтером службы и дошел до старшего электромеханика. Закрепленный за ним участок всегда со-

держал в хорошем состоянии. Воспитал многих молодых, некоторые из них сами уже работают старшими электромеханиками и. Принимал активное участие в общественной жизни коллектива, избирался членом цехового комитета.

С теплыми словами в адрес П. М. Конкина выступили старший электромеханик И. А. Косенко, мастера М. П. Фоменко, В. В. Голышев и многие другие. Виновнику торжества был вручен памятный подарок и большой букет цветов. Петр Матвеевич в своем ответном слове поблагодарил за все коллектив службы и пожелал больших трудовых успехов в соревновании за достойную встречу 100-летия со дня рождения В. И. Ленина.

Торжественное собрание закрылось. Все продолжили работу. Вместе с коллективом трудился на субботнике и П. М. Конкин рядом с бывшим работником службы, ныне пенсионером Иваном Ермолаевичем Копыриным.

В этот день было складировано большое количество оборудования устройств СЦБ, очищена от мусора территория возле контролы, собрано и сдано более десяти тонн металлолома.

М. ГАТТАРОВ,
старший электромеханик службы
СЦБ ЖДТ.

Торкретирование чугуновозных ковшей

— это улучшение условий труда и безопасная работа каменщиков. Прогрессивность торкретирования чугуновозных ковшей заключается также и в получении бесшовной гладкой поверхности футеровки, способствующей меньшему образованию настилей и увеличению межремонтного срока. После удаления небольших настилей иногда не требуется повторный ремонт.

Торкретированию подвергаются у нас на комбинате и крышки для сушилки ковшей; продолжи-

тельность торкретирования — 30 минут, вместо 8 часов, затрачиваемых при кладке кирпичом, а срок службы торкретированных крышек в четыре раза больше, чем кирпичных.

Во всякой кирпичной футеровке швы являются наиболее уязвимым местом: в них проникают газы, шлак, металл и поэтому они менее огнеупорны, чем масса кирпича. Быстрота горячего ремонта огнеупорной кладки, достигаемая торкретированием, откры-

вает путь широкому применению торкретирования при ремонте коксовых, доменных, мартеновских печей как в отечественной, так и в зарубежной практике.

На Коммунарском металлургическом заводе поврежденная футеровка чугуновозных ковшей восстанавливается торкретмассой, состоящей из шамотного мертеля (до 80 процентов), белого электрокорунда (до 10 процентов) и черного графита (до 10 процентов). Для связки вводят 3—4 про-

цента сульфатноспиртовой барды (сверх 100 процентов).

Шихта торкретмассы содержит (в процентах): кремнезема — 45—50, глинозема — 35—40, окиси железа — 2—3, извести 0,3—0,5, магнезии 0,25—0,5.

Потери при прокаливании 10—15, влажность торкретмассы 30—35 процентов.

Торкретирование производится торкретмашиной, состоящей из бункера объемом 3,3 кубометра и винтового насоса производительностью 18 кубометров раствора в час.

Торкрет-масса при помощи воздуха подается по шлангу к соплу и наносится на стенки ковша, поданного для торкретирования, сразу после разливки.

Внедрение торкретирования позволило увеличить стойкость ковшей с 34 до 53 наливов.

П. БОГАЧЕВ,
ст. инженер ОТИ
комбината.