

МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

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

● 34 (4328)

● Вторник, 20 марта 1973 года

● Год издания тридцать четвертый

● Цена 2 коп.

ПЯТИЛЕТКА: ГОД ТРЕТИЙ, РЕШАЮЩИЙ

В феврале победили

За достижение высоких производственных показателей в выполнении плана и социалистических обязательств коллективами цехов, агрегатов, бригадами и рабочими ведущих профессий профсоюзный комитет и управление комбината постановили признать победителями за февраль с вручением переходящих Красных знамен следующие коллективы:

по группе основных цехов горно-обогатительного производства — коллектив рудника (первая денежная премия). Коллективу предоставить право сделать запись о своих трудовых достижениях в общеканцелярскую Книгу трудовых подарков девятой пятилетки;

по группе прокатных цехов — коллектив сортопрокатного цеха (третья денежная премия);

по группе вспомогательных цехов, обслуживающих металлургические — коллектив железнодорожного транспорта (вторая денежная премия);

по группе цехов главного энергетика — коллектив центральной электростанции (третья денежная премия). Коллективу предоставить право сделать запись о своих трудовых достижениях в общеканцелярскую Книгу трудовых подарков девятой пятилетки.

Среди коллективов агрегатов управление и порфком комбината постановили признать победителями и премировать:

коллектив доменной печи № 4; коллектив мартеновской печи № 3 в соревновании за достижение максимального среднесуточного производства стали; коллектив мартеновских печей № 14 и № 20 в соревновании за увеличение стойкости свода; коллектив стана 300 № 2.

Среди бригад ведущих профессий решено признать победителями и присвоить звание «Лучшая бригада комбината»:

коллективу третьей бригады доменной печи № 4 мастера Б. Т. Черномырдина; коллективу первой бригады мартеновской печи № 3 мастера Г. И. Саханского; коллективу второй бригады четырехклеточного стана ЛПЦ № 5 мастера И. П. Марайкина; коллективу первой бригады коксовых батарей № 9—10 мастера А. А. Карлушина.

За успешное выполнение условий соревнования по профессии решено присвоить звание «Лучший по профессии» и выделить денежные премии следующим передовикам производства: горновому доменного цеха А. А. Синякову, сталевару мартеновского цеха № 2 В. И. Михалевскому, оператору ЛПЦ № 5 В. М. Елшанскому, вальцовщику ЛПЦ № 5 В. И. Медведеву.



Успешно несут трудовую вахту труженики второго листопрокатного цеха, обеспечивая смежников металлом высокого качества.

НА СНИМКЕ один из передовых тружеников коллектива оператор сварочной машины ударник коммунистического труда профгруппы бригады Алексей Иванович ТРЕСЦОВ.

ВЫПОЛНЯЮТ ЗАКАЗЫ В СРОК

Успешно работает в кузнечно-прессовом цехе смена мастера А. П. Мамаева. Самые сложные и срочные заказы поручают бригаде в составе кузнеца Л. Е. Рогущина, подручного Ю. А. Ярыгина, машиниста молота К. Ф. Агаповой.

Хорошо организовали производство поковок для нужд первой, седьмой, девятой доменных печей, мартеновского передела кузнец А. Альбеков, подручный В. А. Костромской, машинист пресса А. М. Алтухова.

М. ВОЛКОВ,
начальник бюро организации труда кузнечно-прессового цеха.

У МЕТАЛЛУРГОВ СТРАНЫ

КОНСТРУКТОРСКОЕ Бюро УРАЛЧЕРМЕТАВТОМАТИКА разработало бесконтактный измеритель типа ИВЦ-3, предназначенный для непрерывного измерения высоты пелли между клетками проволочного стана с выдачей результатов в систему управления обогатителями клеши для автоматического поддержания заданных размеров пелли.

Прибор снабжен фотоэлектрическим датчиком бесконтактного типа со сменным сарафаном и линзой, выполненной в двух вариантах для измерения пелли: от 0 до 2100 мм и от 0 до 1000 мм.

Прибор имеет два релевых выхода для сигнализации предельных уровней высоты пелли со световой индикацией на передней панели измерительного блока.

Измеритель внедрен на нескольких мелкосортных прокатных станах. В результате этого стало возможным получение проката высокого качества с редким уменьшением брака, экономический эффект только по одному прокатному стану составил 60 тысяч рублей.

применением известняка фракции 25—40 мм и 25—80 мм. Анализ работы опытных периодов показал, что при использовании известняка мелкой фракции производительность печи увеличилась на 8,1 процента, а расход кокса сократился на 6 кг/т чугуна.

Кроме этого, было установлено, что применение известняка фракции 25—10 мм позволит еще более улучшить показатели работы доменной печи. Такой известняк разлагается в верхней зоне теплообмена, используя для этого избыточное тепло. Из этого обстоятельства был сделан важный вывод: за счет увеличения расхода известняка фракции 25—10 миллиметров снизить основность агломерата. Известно, что такой агломерат обладает повышенными прочностными характеристиками и имеет меньшее содержание серы. Применение его позволит повысить интенсивность доменного процесса и улучшить технико-экономические показатели работы доменных печей.

АЭРОДИНАМИЧЕСКАЯ ЗАЩИТА СВОДОВ мартеновских печей внедрена на заводе «Запорожсталь».

Водоохлаждаемый корпус кессона смонтирован в паровой контур для радиальной подачи пара под

свод через отверстия диаметром 3 мм (в контуре имеется 100 отверстий). Кессоны установлены в кладке свода в наиболее изнашиваемых местах, которые выступают во внутрь печи на 50 мм. Пар подается под давлением 5—6 атм. при температуре 250°C под углом от 5 до 15° к поверхности свода.

Аэродинамическая защита может включаться автоматически при погружении фурм в ванну и выключаться после прекращения продувки. В периоды между продувками для предотвращения засоренности отверстий кессона пар подается в небольших количествах для отдува плавильной пыли, каплей шлака и металла.

Применение аэродинамической защиты позволило увеличить срок службы печи в 1,5—2 раза и сократить время, затрачиваемое на холодные ремонты с 12,5 до 7 процентов, только за счет сокращения длительности ремонтов выплавлено дополнительно 25 тысяч тонн стали и получен экономический эффект в сумме 499,3 тысячи рублей в год.

Подготовлено отделом научно-технической и экономической информации.

● ПУТЕВЫЕ ЗАМЕТКИ

Запсиб — новый гигант

«Он родился у нас под самым боком и, как полагается новорожденному, требовательно кричал, да кричал так, что на всю страну», — образно сказал магнитогорцам секретарь парткома Кузнецкого металлургического комбината А. Н. Садовиков о Западно-Сибирском металлургическом комбинате.

Чувствуется, что столь близкое соседство (КМК и Запсиб находятся в одном городе) не очень радует новокуюзнецких металлургов. Ведь аппетит у «младенца» колоссальный, и случается, что удовлетворять его приходится за счет ограничений соседа.

Наш автобус вырывается за пределы города, но впечатление это оказывается обманчивым. Огибаем горку, усыпанную домиками коллективного сада, и впереди вырастают громады жилых кварталов. «Заводской район», — поясняет наш гид, — тут проживают все работники Запсиба, а общее количество жителей — девять тысяч. Да, это целый город со своими магазинами, кинотеатрами, клубами, больницами...

Вдоль автомобильной дороги тянутся электрифицированные железнодорожные пути. Электричка доставляет рабочих Запсиба прямо к цехам. (Позже мы увидели железнодорожную остановку напротив бытового помещения нового стана 250). Дорога ведет нас дальше и неожиданно, не встретив ни ограды, ни проходных, мы оказываемся среди машин из бетона и стали, переплетений трубопроводов и эстакад. Это и есть знаменитый Запсиб.

Нас, магнитогорцев, трудно удивить размерами предприятий, но такой размах, как здесь, вызывает почтение. Широкие асфальтированные улицы среди огромных комплексов зданий, и еще неухоженные, перерывы дороги, корпуса действующих цехов и огромные котлованы под фундаментами строящихся. Своеобразное сочетание действующего металлургического предприятия и огромной строительной площадки. И кругом подъемные краны. Самый дотошный член нашей делегации Ю. А. Иванов из доменного цеха, постоянно отмечающий что-то в записной книжке, попробовал пересчитать краны из окна автобуса. Набрал до тридцати и бился; чем дальше едем, тем их больше. Да и шорох наш окончательно потерялся в этом лабиринте дорог и объездов.

«Давно здесь не был, месяца два, все изменилось», — оправдывался он, выехав, наконец, на дорогу, ведущую к зданию заводоуправления.

Нас ждал бывший начальник проволочно-штрипсового цеха ММК, а ныне главный инженер Запсиба А. А. Кутушин. Хотелось бы обратить внимание на тот факт, что наш приезд на Запсиб был, как говорится, незапланированным, хотя к союзным и зарубежным гостям там уже привыкли. Тем не менее, главный инженер, несмотря на свой крайне загруженный день, смог уделить время магнитогорцам, принять нас.

Александр Александрович живо интересовался, как идут дела на нашем комбинате, как и чем живет Магнитогорск, что бы хотелось нам увидеть. Узнал своего старого знакомого, члена нашей делегации, начальника смены ЖДТ Ю. П. Бобырева, вспомнил совместную с ним работу. Чувствовалось, что встреча с магнитогорцами ему была приятна.

И вот мы снова едем по Запсибу. Времени, конечно, на все не хватит, поэтому решили осмотреть сталеплавильный цех, блюминг, стан 250.

О создании новой металлургической базы в Сибири, — рассказывает сопровождающая нас девушка из бюро технической информации, — разговор шел еще до войны. Но только после ее окончания было принято решение о строительстве завода в районе города Новокузнецка. Располагающими к этому причинами служили наличие развитой железнодорожной сети, топливной базы, а также подготовленных специалистов из числа работников КМК и расположенных поблизости других заводов. Первые строители пришли сюда в 1957 году и начали с сооружения жилых массивов, моста через реку Томь, дорог, бетонного завода. И только в 1961 году началось строительство непосредственно самого комбината — первой коксовой батареи. А 1964 год считается годом рождения комбината — Запсиб дал первый чугун. Далее история развивается с кинематографической быстротой: 1965 год — мелкосортный стан, 1966 год — проволочный стан, 1970 год — цех конвертеров, блюминг, строятся другие цехи. И сегодня

(Окончание на 3-й стр.)