

МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

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

№ 141 (4118)
Год издания 32-й

ЧЕТВЕРГ, 25-ноября 1971 года

Цена 2 коп.



С ХОРОШИМ НАСТРОЕНИЕМ

РАБОТАТЬ НА УРОВНЕ 1972 ГОДА!
ОТ РЕКОРДОВ — К ВЫСОКИМ НОРМАМ!

Каждый член коллектива первой бригады второго обжимного цеха надолго сохранит в памяти первый семитысячный рубеж. Это было большое событие, его ждали, к нему стремились. Между бригадами шло по существу негласное соревнование.

В октябре прокатчики третьей бригады совсем немного не дотянули до заветного рубежа. Досадно было, что в запасе оставалось еще 20 минут времени, но они были потрачены на устранение неполадок. В результате в третьей бригаде был установлен цеховой рекорд — 6970 тонн прокатанного металла в смену, но семитысячный рубеж остался непокоренным.

Его достигли несколько дней спустя прокатчики первой бригады под руководством А. И. Зайцева. Это было первое ноября. Герои принимали поздравления от своих друзей-соперников из третьей бригады.

Рекордсмены заслуживали самых высоких похвал. В цехе прекрасно знают, как четко должна быть организована смена и как идеально она должна протекать, чтобы сверх планового задания было прокатано более полутора тысяч тонн металла.

Первый успех вдохновил, придав коллективу первой бригады уверенность в своих силах. Буквально неделю спустя, 8 ноября, был установлен новый рекорд, прокатчики этой же первой бригады перекрыли свое же достижение на 200 с лишним тонн. Коллектив, похоже, вплотную подошел к всесоюзному рекорду. Руководство второго обжим-

ного цеха послало запрос на Ждановский металлургический завод, где, как у нас, слабинге передовые коллективы достигли семитысячного рубежа. Из ответа ждановцев следовало, что их рекорд пока устоял, магнитогорцам не хватило каких-то 140 тонн.

По приглашению руководства цеха 13 ноября пришел в цех фотограф, и первая бригада в полном составе — около ста человек — сфотографировалась на память. Даже много лет спустя каждый член коллектива-рекордсмена, взяв в руки исторический снимок, будет помнить, как дружба и сплоченность помогли покорить большие рубежи.

Надолго запомнится прокатчикам первой бригады коллективный выезд в односторонний дом отдыха на Банное озеро. Никогда еще не приходилось, собравшись вместе, провести свой выходной день. 14 ноября был первым и теперь, надо думать, не последним днем, когда прокатчики убедились, насколько полнее и приятнее проходит отдых, когда видишь рядом с собой добрые улыбки товарищей по труду, с которыми вчера устанавливал рекорд, а завтра, может, придется штурмовать новую высоту.

Большие достижения, к которым стремились вместе, еще более объединили прокатчиков, еще теснее сблизили их. Заступая на новые смены, каждый член бригады еще с большей уверенностью полагался на помощь своих товарищей. Эта уверенность подтверждается каждый день.

(Окончание на 2-й стр.)

НА СНИМКЕ мастер нагревательных колодцев Владимир Андреевич СВИНОЛОВОВ, мастер-механик Николай Иванович ПЕЧЕРСКИЙ, старший оператор машины огневой зачистки Геннадий Иванович ЖМЕНЬКО, начальник смены Алексей Иванович ЗАЙЦЕВ, старший резчик ножниц Геннадий Васильевич СЫЧЕВ, бригадир электриков Геннадий Григорьевич ПЕТРУШИН, старший бригадир склада слэбов Василий Савельевич САВЕНКОВ.

В ЛЕНИНСКОМ УНИВЕРСИТЕТЕ ЗНАНИЙ

Занятия на факультетах состоятся 27 ноября с. г. в 10 часов. Место занятий:

факультет общественно-политических знаний — во Дворце писателей;
факультет научно-технического прогресса — в актовом зале МГМИ;

факультет литературы и искусства — в Левобережном Дворце культуры металлургов;
факультет работников торговли и общественного питания — в техникуме советской торговли.

Горком КПСС.

У металлургов страны

В СОВЕТСКОМ СОЮЗЕ запатентован новый способ выплавки стали, который заключается в том, что заливку чугуна производят непосредственно на под печи сразу после заправки. Во избежание подсуживания ванны прогревают факелами до температуры 1575—1600 градусов С, затем присаживают скрап со скоростью 0,1—0,3 т/час на тонну металлургической сажи. В период заправки скрапа производится продувка ванны кислородом.

В ЦЕНТРАЛЬНОМ научно-исследовательском институте черной металлургии освоена система управления тепловым состоянием доменной печи № 3 завода «Азовсталь», определена технико-экономическая эффективность работы системы. В течение трех месяцев при выплавке передельного чугуна проведено регулирование нагрева печи с использованием рекомендаций, рассчитываемых ЭВМ по алгоритму, разработанному ЦНИИЧМ. В этот период по сравнению с базовым (февраль, июнь, июль) производительность домен-

ной печи повышена на 2,16 процента и расход кокса снижен на 3,83 процента. Годовой экономический эффект от использования системы составляет 398 тысяч рублей, а окупаемость системы — 0,5 г. Проведено регулирование теплового состояния печи с использованием рекомендаций, рассчитываемых ЭВМ по алгоритму завода «Азовсталь», при выплавке фосфористого чугуна.

Система проработала более 7 месяцев. Основные узлы системы показали надежность в работе и целесообразность их использования в системе регулирования теплового состояния. Обслуживающий персонал доменной печи, цеха КИП, операторы ЭВМ обучены необходимым приемам по использованию системы в соответствии с разработанной инструкцией по ее эксплуатации. На основе проведения расчетов и анализа работы контрольно-измерительной аппаратуры сформированы требования по необходимой точности получаемой информации. Проведенные работы показали возможность даль-

нейшего совершенствования системы регулирования в направлениях улучшения условий работы ЭВМ в летнее время, повышения достоверности первичной информации, учета в расчетах качества шихты. Система регулирования рекомендована для использования на других доменных печах.

РАЦИОНАЛИЗАТОРЫ Назаровской ГРЭС предложили охладить мазутные форсунки воздухом. Он подается от корба вторичного воздуха до шибера мазутной форсунки. Во время работы котла шибера на воздухопроводе к мазутным форсункам закрыт, и поток воздуха с температурой 218 градусов, омывая головку форсунки, охлаждает ее и сберегает от пережога.

НА АГЛОМЕРАЦИОННОЙ фабрике Южного горнообогатительного комбината в лабораторных и промышленных условиях провели опыты по упрочнению верхнего слоя агломерата за счет уплотнения его путем создания внешнего давления на верхний слой шихты перед ее за-
жиганием.



Исследовали шихты, содержащие только концентрат, концентрат и 20 процентов руды, концентрат и 40 процентов руды. Опыты показали, что при определенной нагрузке не только упрочняется верхний слой агломерата, но и сокращается длительность его спекания. По мере уменьшения доли руды в агломерационной шихте внешнее давление необходимо уменьшать.

При проведении опытов установлено, что уплотнение верхнего слоя шихты увеличивает прочность верхнего слоя спека (при испытании прочность на сбрашивание содержание фракции 3—0 мм уменьшается с 19 до 17,5 процента) без снижения производительности агломерационной машины. Конструкция гладыжки должна предусматривать возможность регулирования давления на верхний слой с целью сохранения гранул окомкованной шихты.

(Подготовлено отделом технической информации комбината)

СЕГОДНЯ В НОМЕРЕ

- Передовики девятой пятилетки. Вести из обжимного цеха № 2
- Стенная печать в цехе водоснабжения
- Статья о гриппе академика Академии медицинских наук В. Жданова
- Копровики должны бережнее относиться к вагонам, — считает мастер цеха пути С. Малыш
- Журнал «Уральский следопыт» в гостях у комсомольцев комбината

Победители в соревновании

За достижение высоких производственных показателей в выполнении плана и социалистических обязательств профсоюзный комитет и управление комбината на состоявшемся на днях расширенном пленуме постановили признать победителями в соревновании за октябрь с вручением переходящих Красных знамен управления и профкома комбината следующие коллективы:

по группе основных цехов горнообогатительного производства — коллектив рудника (первая денежная премия);

по группе металлургических цехов первенство не присуждается никому, так как не выполнены условия соревнования;

по группе прокатных цехов — коллектив обжимного цеха № 2 (вторая денежная премия);

по группе вспомогательных цехов, обслуживающих металлургические, — коллектив цеха подготовки составов (третья денежная премия);

по группе цехов управления главного механика — коллектив цеха ремонта металлургического оборудования № 2 (вторая денежная премия);

по группе цехов управления главного энергетика — коллектив паро-воздуховодной электростанции (первая денежная премия);

по группе цехов, производящих товары народного потребления, и вспомогательных — коллектив кроватного цеха (вторая денежная премия).

Среди коллективов агрегатов управления и профком комбината постановили признать победителями и премировать:

коллектив доменной печи № 8;

коллективы мартеновских печей № 13, № 10 и № 9 в соревновании за достижение наивысшей среднесуточной производительности;

коллективы мартеновских печей № 14 и № 15 в соревновании за увеличение стоимости свода;

коллективы прокатных станов 1450 и 250 № 2.

За успешное выполнение условий соревнования по профессии решено присвоить звание «Передовой рабочий комбината» и выделить денежные премии следующим передовикам производства: И. М. Лапко — горновому доменной печи; И. Н. Кошкарору — сталевару мартеновского цеха № 2; П. Т. Гридчину — вальцовщику листопрокатного цеха № 1; В. В. Волкову — оператору этого же цеха.