

В агитпунктах города

Познавательное и увлекательно

В минувший понедельник жители поселка Березки собрались на огонек агитпункта. Этот огонек был виден издали. Свет неоновых ламп, украсивших фасад поселкового клуба, невольно привлекал внимание.

Люди, наполнившие фойе, не скучали: каждый находил себе занятие. Одни играли в шахматы, шашки, читали журналы, газеты; других интересовали с выдумкой оформленные стенды, рассказывающие о городе, комбинате, лучших людях; третьи просто беседовали.

Здесь же, в фойе, стол, где пришедшие могут проверить свою фамилию в списках. Хорошо и удобно.

Сегодня в программе вечера лекция на волнующую всех тему «О положении в Китае». Читает ее неизвестный магнитогорцам лектор общества «Знание» комбината Семен Абрамович Шейдин. Интерес неподдельный.

Короткий перерыв. Бурное обсуждение и... снова в зал. На этот раз избирателям предлагают посмотреть короткометражный научно-популярный фильм.

Вечер на избирательном участке поселка Березки прошел интересно. Об этом можно было судить по жарким дискуссиям, начавшимся в фойе клуба и продолжавшимся по дороге домой.

Хозяйка агитпункта — на Березках — трудящаяся цеха электросетей прилагает немало находчивости и изобретательности, чтобы вечера в нем были не только познавательными, но и увлекательными. Это их руками красочно оформлен фасад клуба, разработана композиция световой рекламы, выставлены на всеобщее обозрение фотомонтажи, диаграммы и панно, создающие праздничную обстановку в залах. Заведующий агитпунктом помощник начальника цеха Виктор Петрович Букаев, руководитель агитколлектива Павел Андреевич Байдерин, коммунисты и активисты цеха до мельчайших подробностей обсуждают программы встреч с избирателями. О них жители поселка узнают заранее из объявлений, вывешенных в многолюдных местах района — столовой, магазине, на остановках транспорта.

При агитпункте установлено постоянное дежурство. Здесь всегда можно отдохнуть, получить консультацию.

Об этом и многом другом рассказал секретарь партбюро цеха электросетей Анатолий Константинович Вотинов. Он отметил также, что тесный контакт с избирателями дает хорошие плоды: проверка списков близится к завершению.

МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

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

№ 18 (4293)
Год издания 28-й

ЧЕТВЕРГ, 9 февраля 1967 года

Цена 1 коп.

Навстречу
50-летию
Советской
власти

В шашотном отделении огнеупорного производства хорошо трудится бригада печного отделения, которой руководит коммунист Александр Евгеньевич Некленов.

На снимке: передовые труженики бригады (слева направо) сортировщица Г. Ф. Козлова, обжигальщик профгруппорг С. А. Баканов и машинист электролафета К. Н. Баканова.

Слово держат

Есть в нашем цехе много хороших опытных рабочих, которые любят труд и вкладывают в него все свои силы и энергию. Тридцать шесть из них взяли повышенные индивидуальные обязательства. Среди этих рабочих фрезеровщик Н. И. Худяков, давший слово выполнить пятилетку за три года, токарь А. К. Зуев — за три с половиной года, строгальщик Л. В. Лиховицкий — за три года девять месяцев и другие.

Все они обязались выполнять любую порученную работу только с хорошим качеством. Каждый решил разработать по два-три и более рационализаторских предложения. Опытные кадровые специалисты, они, кроме того, взяли на себя обучение по одному молодому рабочему.

Передовики производства держат свое слово, выполняя ежедневно нормы на 140—150 процентов. Первый рубеж, который они наметили, годовой план — к 50-летию Советской власти.

В. БЕЗБОРОДОВ, председатель производственно-массовый комиссии цехкома ОМЦ.

На домнах-гигантах

Две домны-гиганта №№ 9 и 10, как два богатыря, возвышаются на рабочей площадке металлургического комбината. Коллективы флагманов доменного производства Магнитки несут ударную предоктябрьскую вахту.

Наибольшее количество сверхпланового чугуна выдали бригады 10-й печи, возглавляемые опытными мастерами производства Почетным металлургом ветераном комбината Федором Федотовичем Ткаченко и его напарниками Петром Очковским, Николаем Футманом и Юрием Бушуевым. С начала месяца они выплавляли почти 1400 тонн дополнительного металла.

На соседнем агрегате умело плавят чугун бригады мастеров тт. Родикова, Киняшина, Лежнева и Волкова. Целый железнодорожный состав — около 1200 тонн чугуна сверх плана — таков результат работы этого передового коллектива в первой неделе февраля.

Опережая график

Уверенно набирают производственный темп сталеплавильщики второго мартеновского цеха. За прошедшую неделю февраля в сверхплановую копилку месяца они внесли более 2000 тонн высококачественного металла.

Лидерство на юбилейной трудовой вахте уверенно удерживают продолжатели почина за максимальное использование мощности агрегата — бригады новаторов, обслуживающие девятую мартеновскую печь. В свой актив с начала месяца они внесли более 500 тонн сверхплановой стали. Коллектив, возглавляемый опытными мастерами скоростных методов сталеварения Андреем Белоусовым, Николаем Никифоровым, Петром Лазаревым и Николаем Писаревым, с честью сдерживает свое слово — выдать в юбилейном году Советского государства 310000 тонн стали.

Выполнение взятого ими обязательства идет с некоторым опережением графика. Бригады от смены к смене добиваются улучшения технико-экономических показателей своей работы, неустанно борются за увеличение веса садки печи, сокращение длительности плавки, экономии топлива и других материалов.

В этом деле сталеплавильщикам помогает их богатая практика, смелое применение передовых методов сталеварения, постоянное совершенствование своего мастерства и повышение технического уровня знаний. Многие члены этого коллектива учатся в различных учебных заведениях, а сталевар Николай Никифоров уже получил диплом инженера-металлурга.

Лист идет за рубеж

Как правило, первая половина месяца для коллектива нашего стана является самым напряженным периодом. За это время нам предстоит выполнить экспортные заказы. Задача эта большой трудности, так как к нашей продукции предъявляются особые требования. Стальной лист, прокатанный в цехе, идет, в основном, на судостроительные верфи Германской Демократической Республики, Польши и Финляндии, где для стран социалистического лагеря строятся морские и океанские суда.

Однако, несмотря на всю сложность профиля проката, коллектив агрегата успешно справляется с заданием. За прошедшую неделю февраля бригады стана отправили на адьюстаж цеха более 600 тонн высококачественного стального листа. Самое большое количество сверхплановой продукции на счету второй бригады, где мастером производства молодой коммунист секретарь комсомольской организации цеха Эрнст Михайлович Дригун. В этой смене достигнуты самые высокие показатели и по качеству листа.

Работать не только перевыполняя задания, но и добиваться отличного качества — стало правилом в этом коллективе.

П. ПЛОТНИКОВ, начальник стана «2350»



УГОЛОК ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ

Агломерация с вдуванием сжатого воздуха

На агломерационной фабрике Ново-Тулского металлургического завода проведены промышленные опыты вдувания сжатого воздуха в факел сгорающего газа над агломерационной шихтой.

Подача сжатого воздуха в струю сгорающего газа приводит к улучшению использования химической энергии газа. Содержание окиси углерода и водорода в отходящих газах в два раза

ниже, чем при сжигании газа без использования сжатого воздуха. Использование сжатого воздуха при спекании позволяет увеличить выход годного агломерата на 12,5 процента и выход класса более 10 мм увеличивается на 10 процентов.

Рост выхода годного агломерата обусловлен повышением прочности верхней части агломерационного слоя и понижением выхода возврата.

При подаче сжатого воздуха в факел горения на 15—20 процентов уменьшается количество стеклообразной связующей жидкой фазы, отчего увеличивается прочность агломерата и агломерат в большей степени сопротивляется разрушению при перегрузках.

При применении сжатого воздуха увеличивается доля крупных классов в готовом агломерате

на 40—50 процентов, а с увеличением расхода газа производство годного агломерата возрастает в большей степени, чем при работе на одном газе. Вдувание сжатого воздуха в факел горения позволяет заметно повысить механическую прочность агломерата, выход годного и восстановимость кусков агломерата по сравнению с обычной технологией спекания.

Качество проката

Прочность горячекатаных сортовых и листовых профилей зависит не только от их химического состава, но и от структуры металла, определяемой размером зерна заготовки и температурой конца прокатки. Повышение предела текучести металла происходит при уменьшении разме-

ров зерен. Измельчение зерен феррита происходит при температуре конца прокатки ниже 865 градусов. Исследователи подтверждают, что при указанной температуре конца прокатки размер ферритного зерна составляет 12,5 микрона, а при 765 градусах — 7,5 микрона. Чем ниже температура

конца прокатки, тем больше измельчаются зерна металла, тем прочнее становится изделие проката. Правда, с понижением температуры конца прокатки возрастает и давление металла на валки.

Установление оптимальных давлений металла на валки и температуры конца прокатки каждого профиля в отдельности становится очень важным фактором улучшения качества проката.

П. БОГАЧЕВ,
ст. инженер отдела
технической информации.