Пролетарии всех стран, соединяйтесь!

МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

Орган парткома, профкома, комитета ВЛКСМ и управления Магнитогорского ордена Ленина и ордена Трудового Красного Знамени металлургического комбината

№ 36 (4756) Год издания 31-й | ВТОРНИК, 24 марта 1970 года | Цена 2 коп.

ЛУЧШИЙ УЧЕНИК ТОКАРЯ

Во многих цехах комбината под руководством опытных мастеров в учебных мастерских обучаются рабочим специальностям десятки бывших школьников.

В июне этого года начнут самостоятельную работу ребята из учебной мастерской основного механического цеха. Их будущая специальность — токарь. Недавно ребята испытывали свои силы и знания в конкурсе на звание «Лучший ученик токаря».

На снимке — Владимир ЭЛЕНБОГИН, занявший первое место в конкурсе на звание «Лучший ученик токаря». Фото Н. Нестеренко.

ПОСЛАНЕЦ МАГНИТКИ

Вчера дважды на Комсомольской площади звучал Гимн Советского Союза. Здесь состоялся торжественный митинг трудящихся комбината, посвященный выдвижению представителя в Центральную избирательную комиссию по выборам в Верховный Совет СССР.

Собрание открыл председатель профкома комбината В. М. Архипов. От имени доменщиков выступил газовщик А. Чаплоуский, который предложил избрать членом Центральной избирательной комиссии старшего горнового десятой доменной печи Героя Социалистического Труда Евгения Дмитриевича Борзенкова. Выступившие затем сталевар мартеновского цеха № 2 Д. Студеникин, начальник сортопрокатного цеха А. Судаков и эмалировщица цеха металлопосуды делегат XVI съезда ВЛКСМ З. Татаринцева и все участники митинга поддержали кандидатуру Е. Д. Борзенкова.

ПРИЯТНОЕ ЗНАКОМСТВО

Мы уже сообщали о том, что в Магнитогорске состоялся третий областной слет руководителей комсомольско - молодежных бригад и кавалеров ордена Ленина. Наш корреспондент встретился с одним из участников слета Николаем Ивановичем Доброносовым, кавалером ордена Ленина, токарем-универсалом Копейского машиностроительного завода имени С. М. Кирова, и задал ему несколько вопросов.

— Бывали ли вы в Магнитогорске раньше, или этот приезд — первое знакомство с нашим городом?

— В Магнитогорске я впервые. Правда, заочно был знаком с вашим городом. Я занимался футболом, хоккеем и мне приходилось участвовать в спортивных встречах с командами Магнитогорска.

— Каково было ваше представление о нашем городе и какое впечатление произвел он на вас?

— Во-первых, я не представлял, что Магнитогорск такой современный город. Хотя погода в эти дни пасмурная, у меня все равно такое чувство, что я в молодом, новом городе. И это действительно так. Видно, как быстро растет ваша Магнитка. Новостройки, новостройки... Куда ни глянешь, везде стрелы подъемных кранов. Понравилась мне планировка города — очень четкая.

Запомнилось детское кафе «Сказка». Чувствуется, что детям у вас уделяется огромное внимание. У себя в городе я обязательно расскажу об этом кафе, и мы подумаем о создании такой вот «Сказки» и в нашем Копейске.

И, конечно же, самое большое и незабываемое впечатление произвел на меня металлургический комбинат. Такая мощь! А техника! Моя работа связана с обработкой металла, а как этот металл получают, я, проработав тридцать лет, так и не видел. Прокатные станы, домны, мартены часто видел в кино. Но то, что я увидел, превзошло все мои представления и ожидания. Начальная обработка слитков на слябинге особенно потрясла меня. Прокатать за какие-то минуты огромной толщины слиток до листа! Вот это техника!

(Окончание на 2-й стр.)

БРАТЬ ПРИМЕР С КОГО

РАЗЛИВАЮЩИЙ СТАЛЬ

Как-то во время разговора один рабочий мартеновского цеха заметил: «Право же обидно: и на собраниях, и в газетах, и в передачах по радио говорят преимущественно о сталеварах. А взять, к примеру, машинистов завалочных машин. Что сталевар без них, без их четкой работы?»

Мне вспомнились эти слова, когда я недавно увидел во втором мартеновском цехе группу школьников, толпившихся в будке у пульта управления одной из печей. Действительно, мало на свете таких людей, кого оставит равнодушным живая картина: в печах, как в кратерах вулканов, бурлит расплавленный металл, грохот двухсотсемидесятитонных кранов и мульдовых составов, вырывающиеся наружу из-под заслонок завалочных окон языки пламени. Здесь все впечатляет, захватывает дух.

Но, памятуя о словах рабочего, в этот раз я интересовался работой тех, кто не варит сталь, кто готовую принимает ее из рук сталеваров.

...На разливочной площадке у задней стенки печи установлен огромный ковш. Подручный сталевара открывает летку сталевыпускного отверстия, и жидкий металл, вырвавшийся на свободу, хлынул потоком по желобу. Когда двухсоттонная посудина доверху наполнилась сталью, подъемный кран осторожно понес ее к патронташу изложниц. Через несколько минут каскад огненных брызг вновь рассыпался по разливочной площадке...

Я подошел к разливщику. Это был Алексей Михайлович Долженко. Он трудится в этом цехе без малого тридцать лет. Окончив ремесленное училище № 13, Долженко первого марта 1942 года стал третьим подручным сталевара. Жил он в то время с матерью и двумя братьями в землянке, которую построил на тринадцатом участке отец перед войной. (Она и до сих пор еще стоит, напоминая поседевшим с годами старожилам о тридцатых годах).

Недолго пришлось Алексею Михайловичу варить сталь: через год он был переведен на миксер, в 1946 году перешел на разливку. С тех пор и по сегодняшний день трудится на первом разливочном участке.

Когда Алексей Михайлович немного освободился от работы, я задал ему вопрос:

— Почему вы стали работать разливщиком? Разве вам не по нраву пришлась работа сталевара?

— Дело в том, что существует такое слово: «надо». В военное время это слово приравнивалось к приказу командира, поэтому мы работали там, где больше всего были нужны. Хотел ли я работать на миксере, или не хотел — надо! И я работал. А когда потребовались люди на разливку, — пошел сюда.

Здесь работать далеко не легче, чем у печи. Разливщику надо много знать. Ну, хотя бы, к примеру, как разливать ту или иную марку, время наполнения изложниц сталью. Когда еще не было стопорных устройств, позволяющих регулировать разливку стали, нам приходилось все делать вручную. От того, как ты разольешь сталь, во многом зависит качество металла. Задержишь раз-

(Окончание на 2-й стр.)

МИР ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ

НА ДНЕПРОПЕТРОВСКОМ металлургическом заводе разработана технология использования мелких классов кокса 10—25 мм, 25—40 мм в доменной плавке. Длительные опытные плавки на двух доменных печах полезным объемом 1033 кубических метра показали, что указанные мелкие классы кокса, которые принято считать малопригодными для доменной плавки, весьма выгодно использовать путем совместной загрузки с агломератом. Мелочь кокса фракции 10—0 при этом тщательно отсеивается. Чем большее количество такого кокса смешивается с агломератом, тем значительнее повышается общая газопроницаемость слоя. Оптимальной величиной является загрузка мелкого кокса в смеси с агломератом в количестве 25—28 процентов от общего количества кокса, подаваемого в печь.

Дальнейшее увеличение мелкого кокса уже начинает отрицательно сказываться на газодинамике в нижних горизонтах доменной печи.

Применение мелкого кокса в качестве разрыхлителя слоев агломерата позволяет в некоторой степени интенсифицировать доменную плавку и снизить удельный расход кокса на выплавку чугуна.

НА НИЖНЕТАГИЛЬСКОМ металлургическом комбинате на доменной печи объемом 1719 кубических метров была проведена опытная плавка с целью определения оптимального расхода природного газа при производстве передельного чугуна.

Для определения влияния расхода природного газа на показатели плавки обработку полученных данных производили на электронно-вычислительной машине «Урал-2» с применением корреляционного множественного анализа. При анализе полученных уравнений было установлено, что минимальный расход кокса достигается при расходе природного газа около 76 кубических метров на тонну чугуна, а максимальная производительность печи — при расходе природного газа около 60 кубических метров на тонну чугуна.

Кроме этого было определено, что в условиях НТМК оптимальный экономически эффективный расход природного газа составляет около 63 кубических метра на тонну чугуна. Увеличение расхода природного газа с 56 до 63 кубических метров на тонну чугуна при практически постоянной производительности печи позволило снизить удельный расход кокса на тонну чугуна 5 килограммов, а себестоимость ее — на 3,3 копейки.

Однако повышение расхода природного газа до 84—89 кубических метров на тонну чугуна приводило к снижению эффективности его использования в доменной печи. Анализ причин этого явления показывает, что повышенный расход природного газа уменьшает тепловое КПД из-за увеличения потерь тепла с колошниковым газом, но каких-либо отчетливых и существенных ухудшений газодинамики и процессов восстановления замечено не было.

Отбор проб колошниковой пыли, проведенный в различные периоды плавки, показал, что при повышении расхода природного газа с 64 до 88 кубических метров на тонну чугуна общий вынос углерода из печи возрастал примерно на 2,6 килограмма на тонну чугуна.

Причины повышения выноса углерода с колошниковой пылью нельзя объяснить только пиролизом избыточного количества природного газа, поэтому здесь необходимы специальные исследования. Пока известно только то, что увеличение общего выноса углерода из доменной печи при повышении расхода природного газа отрицательно сказывается на эффективности доменной плавки.