

# Магнитогорский МЕТАЛЛ

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

№ 37 (5486)  
Год издания тридцать пятый

ВТОРНИК, 26 марта 1974 года  
Цена 2 коп.

## КАК СБЕРЕЧЬ МЕТАЛЛ

На южном участке второго копрового цеха громоздятся горы листового обреза, среди которой — большое количество обрезков высоколегированной углеродистой стали, достигающей до двух метров длины и пятидесяти — шестидесяти сантиметров ширины.

Чаще всего копровики начинают подготавливать их к отправке в мартеновские цехи тогда, когда под рукой уже не имеется другого металлолома. При этом уже никто не обращает внимания на качество лома, и дорогая высоколегированная сталь превращается в мусор с металлоломом, предназначенным для выплавки простых сортов стали.

Причина здесь одна — чтобы обработать эту обрезь, требуется очень много времени и больших затрат кислорода и газа. Кроме того, чтобы уложить этот металл в мусоры, его надо порезать на определенные габариты (50х50 сантиметров), для чего на рабочей площадке просто не хватает места. Между тем мартеновцы с удовольствием бы приняли от копровиков тяжеловесные мусорные составы с высокоуглероди-

стым ломом для выплавки особых сортов металла.

Представляется возможным такой выход. Вся эта обрезь, а приходит она с малого тупика среднелистового стана листопркатного цеха, должна еще на месте обрезки укладываться в пачки по 10—15 листов и связываться проволокой. Тогда высоколегированный лом копровики будут получать не в навал с простым, а отдельно. Да и придерживаясь определенной величины обрезков не составит технической трудности для листопркатчиков. В таком случае копровики могли бы этот лом посылать только по заказам мартеновцев, не растрачивая его на простые плавки. Экономия была бы немалая. Во-первых, рациональнее использовалась бы обрезь легированной стали, сократились бы ее потери. Во-вторых, сократилось бы время формирования мусорных составов, улучшилось бы их качество. В-третьих, копровики значительно бы уменьшили расход газа и кислорода на резку лома.

**С. ФЕДОРОВ,**  
машинист крана копрового цеха № 2.

## ЗА СЛОВОМ — ДЕЛО

Лидером социалистического соревнования во втором мартеновском цехе является коллектив печи № 1, где сталеварами Анатолий Глазков, Владимир Дмитриенко, Николай Луценко, Анатолий Савченко. За 24 дня марта бригады этих сталеваров выплавляли 1410 тонн стали сверх плана. Выполнение заказов на печи — 100 процентов. Такого результата удалось достичь за счет сокращения времени плавки, строгого соблюдения технологического режима.

Деловой, творческий настрой царит в коллективе нашего цеха. Сейчас в бригадах проходят рабочие собрания с повесткой дня: «План 1974 года — дело всех, дело каждого». Стремление у сталеварских бригад одно — все силы на выполнение плана и социалистических обязательств. Слова у мартеновцев не расходятся с делом — за истекшие дни на сверхплановом счету коллектива цеха сотни тонн стали.

**Д. ГУДКОВ,**  
председатель цехкома мартеновского цеха № 2.

## СЕГОДНЯ В НОМЕРЕ

КАК СБЕРЕЧЬ МЕТАЛЛ

ВОСПИТАН СЕБЕ СМЕЛУ. ПРОДОЛЖАЕМ РАЗГОВОР

ИДЕТ СМОТР ПОВЫШЕНИЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ ТРУДА

ШТАБ «КП» СООБЩАЕТ МАЛОЙ МЕХАНИЗАЦИИ — ВНИМАНИЕ

ГАИ НАПОМИНАЕТ

СОРЕВНУЮТСЯ БОГАТЫРИ

ЛЮБИТЕЛЯМ ФУТБОЛА

## ГРАФИК СОБЛЮДАЕТСЯ

СМЕНА В РЯДУ СМЕН

Третье стрипперное отделение. Семь часов утра. На очередную смену заступил коллектив третьей бригады. Заняли свои рабочие места машинисты кранов Александр Беляков и Виктор Козлов. Со стороны первого мартеновского цеха подходил состав.

Закипела работа. Первая плавка была раздета за 40 минут. Закончив дело, Беляков и Козлов направились в небольшую комнату контролера ОТК. Здесь были уже и бригадир Юрий Валавин, и начальник смены Анатолий Кириченко.

Удачная плавка, не перегрели на этот раз мартеновцы, — заметил А. Беляков. — А то зачастую передежат ее в печи, — продолжал он, — тогда и приходится нам отбивать ее, теряя при этом драгоценное время.

Приварки как раз и мешают нам ритмично работать, — поддержал своего товарища В. Козлов.

И оба правы. Действительно, приварка — основная причина срывов графика у коллектива Ю. Валавина, не говоря уже о других бригадах. Вот, например, 19 марта двадцать четвертая печь задержала выпуск стали, в результате — пять часов потерянного времени. Эту плавку в тот день подали на блюминг с очень низкой температурой.

Много приварок дает тридцать пятая печь, — говорит начальник смены А. Кириченко, — и четырнадцатая.

16 марта, правда, не с этих печей, а с 25-й и 23-й коллектив Валавина получил сталь с приваркой. И пришлось ему раздывать одну плавку больше часа, другую — чуть меньше, вместо положенных по графику сорока минут.

Но, несмотря на эти трудности, коллектив третьей бригады работает успешно. И это прежде всего благодаря дружбе, взаимопомощи, которые царят здесь. В

трудную минуту каждый придет на помощь товарищу. А без этого нельзя. Без этого и успеху не быть. В бригаде все это отлично понимают и следуют принципу — один за всех, все за одного. Неукоснительно следуют. А отсюда и успехи. Достаточно сказать, что с начала марта коллектив Валавина работает устойчиво. Температура подаваемых на колотцы блюминга слитков составляет свыше 800 градусов. Неплохо трудилась бригада и в прошлом месяце. А в позапрошлом, например, добилась наивысшего показателя температуры — 805 градусов. В результате коллектив занял первое место не только во внутрицеховом, но и во внутрикомбинатском социалистическом соревновании. Заслуга здесь не только машинистов кранов, но и бригадира слесарей Анатолия Григорьевича Рыжкова и бригадира электротехников Якова Лукича Широкого, которые регулярно со своими бригадами проверяют электрооборудование, не дают ему выйти из строя. А если и случится небольшая авария, то ее в кратчайший срок ликвидируют умелые руки и Александра Николаевича Осипова, и молодого слесаря Владимира Пилецкого. В отличие от А. Осипова, кадрового специалиста, В. Пилецкий еще молод, но работает под стать Александру Николаевичу. Успехи бригады Ю. Валавина во многом зависят и от работы контролера ОТК Марии Федотовны Аксеновой. Когда, какую плавку раздывать, — все это контролирует Мария Федотовна.

Хорошие ребята они, с ними легко работать, — так отзываются о своих товарищах по труду М. Ф. Аксенова.

Прошло два часа. Коллектив Ю. Валавина раздел и подал на колотцы блюминга шесть плавков с температурой выше 800 градусов.

**Б. КИРИЛЛОВ.**

## Экономят рабочую минуту

В термическом отделении третьего листопркатного цеха коллектив первой бригады, занятой на участке колпачковых печей, завершил две декады марта обработкой восьмисот тонн листа сверх плана. Молодой, но достаточно опытный инженер Аркадий Михайлович Гунин сумел так поставить работу в коллективе, что трудовая и технологическая дисциплины оказались на высоте. Это и привело к успеху.

В звене Аркадия Гунина каждую рабочую минуту берегут опытные заправщики Инсаф Шакиров, Анатолий Павлов и Григорий Талдыкин. За счет правильных приемов труда, бережного отношения к оборудованию и четкого соблюдения технологии этому коллективу удается быть впереди.

А на агрегатах обезжиривания вперед вышел коллектив второй бригады с третьего агрегата, где старшим аппаратчиком Владимир Кириллович Чуков. За двадцать дней марта четвертая бригада обработала 102 тонны сверхпланового металла. Здесь нужно отдать должное аппаратчику Николаю Севастьянову и оператору Владимиру Мининскому, сумевшим вместе с товарищами за счет правильной эксплуатации агрегата создать устойчивый технологический режим. А на втором агрегате обезжиривания четвертая бригада обработала 120 тонн металла сверх плана.

Коллективы термообработки и агрегатов обезжиривания завершают первый квартал с хорошими показателями.

**И. ПАВЛОВ,**  
старший мастер  
ЛПЦ № 3.

## Новые переводы

Загляните в НТБ

В научно-техническую библиотеку поступили новые переводы статей из иностранных технических журналов.

Правильное ведение теплового режима способствует улучшению качества стали, стойкости ковша и улучшению работы установки непрерывной разливки и вакуумной установки. В статье «Непрерывное измерение температуры жидкой стали» дан краткий обзор проблем непрерывного измерения температуры жидкой стали и измерения температуры стали в разливочном ковше.

В статье «Вакуумирование жидкой стали на заводе фирмы «Шарон Стилл» дано описание и опыт эксплуатации установки порционного вакуумирования.

Раскисление стали в установке порционного вакуумирования ставит своей целью получение стали с очень низким содержанием кислорода. Степень раскисления зависит от содержания в стали кислорода перед дегазацией и от величины порций стали, засасываемой в вакуумную камеру.

Чем больше эти величины, тем выше должна быть степень раскисления стали. Дегазация рельсовой стали в вакууме снижает содержание кислорода, растворенного в стали, на 50 процентов и способствует снижению содержания оксидных включений в стали. Все эти вопросы рассмотрены в статье «Раскисление рельсовой стали в вакууме».

В статье «Гибкость системы перекрестной блокировки автоматизированных коксовых батарей» описаны средства автоматизации коксовой стороны на батарее, применяющей обычную систему перекрестной блокировки, работа электронной системы перекрестной блокировки, даны новые решения автоматизированной системы обычного типа.

Промежуточная стадия между механизмами упругого и пластического распространения трещин, вызванных усталостью, рассматривается в статье «Распространение трещин в образцах из малоуглеродистой

стали». В статье «Исследования возможности получения качественных слитков путем увеличения скорости кристаллизации» теоретически обоснована возможность ускорения кристаллизации при увеличении давления. Экспериментально на слитках весом до 100 кг при давлении 270 атм оценена степень ускорения кристаллизации.

В статье «Социальная политика и трудовые взаимоотношения на заводе в Скандорпе» описана работа специального отдела, основными обязанностями которого являются планирование рабочей силы, политика найма, обучение, информирование, промышленные отношения.

Для доменщиков представляет интерес статья «Оборудование для работы доменных печей с повышенным давлением под колосниковом».

**Р. ЗАСЛАВСКАЯ,**  
работник научно-технической библиотеки комбината.

Коммунист Петр Андреевич Пресняков работает в мартеновском цехе № 1 механиком. Хозяйство у него сложное, беспокойное, но Петр Андреевич со своими обязанностями справляется успешно. Кроме того, он ведет большую общественную работу. П. А. Пресняков — член партбюро, председатель кассы взаимопомощи.

**Рис. П. ХНЫКИНА.**

