

# Молниогорский МЕТАЛЛ

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

№ 46 (2976)

ПЯТНИЦА, 17 апреля 1959 года.

Цена 10 коп.

**Работники промышленности, строительства и транспорта! Шире внедряйте в производство комплексную механизацию и автоматизацию, настойчиво боритесь за дальнейший технический прогресс, за непрерывный рост производительности труда!**

(Из Призывов ЦК КПСС к 1 Мая 1959 года).

## Шире предмайское соревнование

Вдохновенные призывы Центрального Комитета КПСС к 1 Мая облетели всю страну. Горячо восприняли их металлурги нашего комбината.

Широко развертывая социалистическое соревнование за достойную встречу Первомай, многие коллективы цехов уже сейчас добились серьезных успехов.

Хорошо трудятся сталеплавильщики. За две недели апреля они выдали сверх плана более 7700 тонн стали. Лучшее здесь потрудились коллектив второго мартеновского цеха, где работают инициаторы соревнования за успешное выполнение плана первого года семилетки — сталевары 6-й печи. Двухнедельное задание коллектив цеха выполнил с большим превышением, дав стране свыше 6 тысяч тонн сверхплановой стали. Таких успехов передовики предмайского соревнования добились в основном благодаря умелой организации труда, совершенствованию технологии.

Успешно трудятся в апреле и многие коллективы прокатчиков. Они выдали сверх плана за 14 дней более 2600 тонн проката.

Несмотря на некоторые успехи, недостаток в соревновании еще много. Плохо работают в апреле доменщики. За 2 недели они недодали более двухсот тонн чугуна.

Началась вторая половина апреля. До международного праздника остались считанные дни. В оставшееся время нужно решительно устранить все недостатки, использовать имеющиеся возможности, чтобы 1-е Мая встретить с чувством исполненного долга. И нет сомнения, что это будет.

## УСПЕХИ ЭНЕРГЕТИКОВ КОМБИНАТА

Работники отдела главного энергетика нашего комбината взяли на себя высокие обязательства в социалистическом соревновании. Они борются за их успешное выполнение. В четвертом квартале металлургии комбината сэкономили 20 миллионов 85 тысяч киловатт часов электроэнергии. Коэффициент мощности повышен против соответствующего квартала 1957 года на 0,003, производственный план по электроэнергии выполнен на 103,7 процента.

Недавно исполнительный комитет областного Совета депутатов трудящихся и президиум областного Совета профессиональных союзов на своем объединенном заседании рассмотрели итоги социалистического соревнования предприятий области по экономии электроэнергии в четвертом квартале 1958 года. Нашему комбинату присуждено второе место и выделена премия в сумме 13 тысяч рублей.



Большим уважением пользуется в коллективе основного механического цеха молодая фрезеровщица Нина Галицына. Скромная, трудолюбивая девушка хорошо освоила свою профессию и ежемесячно выполняет нормы выработки на 130—140 процентов при хорошем качестве работы.

Передовую производственную рабочую основного механического цеха избрали депутатом городского Совета.

На снимке: фрезеровщица Нина Галицына.

Фото Е. Карпова.

## За обжимщиками дело не станет

Первый месяц этого года коллектив обжимного цеха поработал неудачно. По ряду причин не было выдано по плану несколько тысяч тонн продукции.

Но в последующих месяцах, феврале, и марте, обжимщики нашли силы и возможности не только наверстать упущенное, но и выдать дополнительно к плану тысячи тонн сверхпланового проката.

График обязательства, принятого коллективом цеха, значительно перевыполняется.

Особенно хорошие успехи у обжимщиков в апреле. Встав на трудовую вахту в честь всенародного праздника 1-е Мая, наши прокатчики за 12 дней выда-

ли Родине тысячи тонн сверхплановой продукции.

В предмайском соревновании коллектива блюминга № 2 впереди идут трудящиеся первой бригады. За 12 дней апреля ими выполнен план на 105,2 процента. На блюминге № 3 отличных успехов добились прокатчики бригады № 3, где начальником смены работает т. Крыттин.

Успехи коллектива обжимного цеха во многом зависят от слаженной работы на участке вырубки, где руководит работой т. Капитан. Следует сказать, что на этом участке не все еще обстоит благополучно. Для более успешной работы выруб-

## Учиться у передовиков

В социалистическом соревновании лудильщиков второй бригады листопркатного цеха № 3 в марте первое место занял коллектив агрегата № 12.

Работа А. Крамера — старшего лудильщика этого автомата заслуживает внимания.

Прежде всего, главное внимание т. Крамер уделяет настройке отдельных узлов, а затем в целом автомата. Затем на нужной скорости он выбирает лучшее положение. В процессе работы агрегата А. Крамер вместе с лудильщиком внимательно следит за взаимодействием отдельных узлов.

Из опыта работы известно, что при высокой скорости лужения расходуется больше олова на тонну жести. При этом трудно установить контроль за качеством лужения. Поэтому, как правило, безлая жести, луженная при высокой скорости, имеет больше пороков, чем при пониженной скорости.

Исходя из этого, т. Крамер выбирает такую скорость, при которой получается наилучшее каче-

ство жести. Эта скорость выдерживается до конца смены.

Большое внимание здесь уделяется правильному соблюдению температурного режима, так как в противном случае качество жести также будет низким.

Благодаря четко организованной работе старшего лудильщика А. Крамера эта слаженная бригада изо дня в день наращивает темпы производства жести, постоянно улучшает качество выпускаемой продукции.

В честь приближающегося праздника 1-е Мая передовые лудильщики решили в этом месяце дать еще больше сверхплановой жести отличного качества.

Г. МАНЖОСОВ,

упаковщик листопркатного цеха № 3.

## В честь Первомай

Коллектив четвертой доменной печи добивается отличных производственных показателей в социалистическом соревновании. В прошлом месяце мы выдали дополнительно к плану многие сотни тонн сверхпланового чугуна. За первую половину апреля бригады печи уже имеют на своем лицевом счете свыше 250 тонн металла, выплавленного дополнительно к плану.

Горячо восприняли мы боевые призывы Центрального Комитета КПСС к 1 Мая 1959 года. Коллектив домы включился в предмайское соревнование и обязался еще выше повысить темпы своей работы. Уже в первые дни соревнования в честь Первомай бригады мастеров производства тт. Баранова, Лалина, Сазоненко и моя вылавляли много тонн чугуна дополнительно к плану.

Ф. РЫЖОВ,

мастер четвертой домы.

## Образцово провести ремонт пятой домы

## Высокопроизводительный труд огнеупорщиков

Приближается день окончания реконструкции доменной печи № 5. Каждый час и каждая смена приносят все новые и новые успехи в работе ремонтников.

Самостоятельно трудятся в эти дни огнеупорщики стройуправления «Уралдомнаремонт» на кладке лещади. В социалистическом соревновании бригад лещадищиков в первый день кладки лучших результатов добилась бригада т. Мирошкина, уложившая за смену по 166 кирпичей на одного каменщика вместо 120 по заданию.

Еще более производительнее трудятся бригады лещадищиков 14 апреля. Победительницей вышла бригада т. Мокрицкого, добившаяся выработки по 194 кирпичей, бригады тт. Мирошкина и Баширина — по 168 кирпичей на человека.

Огнеупорщики участка старшего прораба т. Швеца, работающие на кладке лещади, стремятся к

тому, чтобы выполнить эти ответственные и трудоемкие работы за 6 суток вместо 8 по графику. Первые дни работы на кладке лещади показали реальность досрочного завершения кладочных работ.

Настойчиво борются за досрочный ремонт доменной печи и монтажники «Уралдомнаремонта». Бригада т. Дябилина, борющаяся за получение высокого звания бригады коммунистического труда, добилась отличной выработки на подъеме колен центробежек и тройника. Она выполняла сменные задания на 180—200 процентов. Бригада т. Морозова на монтаже замковых холодильников выполняет до двух норм за смену. Бригада т. Черноморец на монтаже кронштейнообразных холодильников выполняет сменные задания на 170—180 процентов.

А. ПЕТРОВ,

редактор «Молнии» и «Крокодила» на ремонте домы № 5.

## Быстрее доставлять материалы

На кладке лещади и шахты печи, а также на кладке кауперов пятой домы работы идут полным ходом. Однако темпы работы огнеупорщиков могут значительно снизиться, если они своевременно не будут получать огнеупорный кирпич.

В период подготовки к ремонту домы на площадку не был завезен весь требуемый для ремонта материал. И это начинает сказываться сейчас, когда особенно быстро надо вести кладочные работы. На кладке наса-

док 17-го каупера уже нужно применять динасовый кирпич. Однако его оказалось мало, и огнеупорщики вынуждены были в течение нескольких часов работать не с полной нагрузкой.

Руководителям ремонта нужно позаботиться, чтобы у огнеупорщиков было в достаточном количестве материалов, чтобы они могли работать не только без снижения темпов, а наоборот, повышая их.

М. САВОЧКИН,  
огнеупорщик.

## Позор таким „работникам“

Весь коллектив ремонтников прилагает все усилия к тому, чтобы закончить реконструкцию пятой доменной печи к 28 апреля. Все понимают, как важно выполнить это задание.

Но не понимают только слесари механомонтажного участка стройуправления «Уралдомнаремонт» Лещенко и Стадников. Они прогуливают, к работе относятся наплевательски. В воскресенье, 12 апреля, Лещенко вышел на работу в пьяном

виде и поэтому к работе допущен не был. Стадников целых два дня не появлялся на ремонте: пьянствовал.

Коллектив участка «Уралдомнаремонт», идущий впереди других коллективов в соревновании ремонтников на пятой доме, глубоко возмущен таким безобразным поведением Лещенко и Стадникова.

С. КОЩЕВЦ,  
рабочий управления «Уралдомнаремонт».

# Больше химических продуктов народному хозяйству!

## Бездымная

### загрузка коксовых печей

При загрузке коксовых печей в атмосферу выделяется большое количество газа и угольной пыли. Выделяющийся газ при этом горит над загрузочными люками. Все это создает тяжелые условия для работающих на коксовых печах. Кроме того, загрязнение атмосферы ухудшает условия труда и в смежных цехах. Горение газа в люках препятствует также механизации процесса загрузки и тем самым не позволяет облегчить труд люковых.

Основным препятствием для внедрения бездымной загрузки коксовых печей является угольная пыль, которая уносится при бездымной загрузке газом в газосборники и этим нарушает технологический режим всего коксохимического производства.

Работники коксохимической исследовательской лаборатории совместно с трудящимися коксохимического производства и работниками ВУХИМ в прошлом году провели ряд мероприятий по разработке технологии загрузки коксовых печей, обеспечивающей минимальный унос пыли с газом из камер коксования, и по уменьшению выделения этой пыли из смолы. Были испытаны различные варианты загрузки коксовых печей. Вынос пыли колебался от 34 до 9,8 килограмма на одну печь без снижения разовой загрузки.

Предложена новая конструкция нижницы в стойках коксовых печей, которая обеспечивает лучшую бездымность загрузки (даже при снижении давления пара до 6 атм.) и облегчает ее обслуживание. В результате проведенных исследований был подобран метод загрузки, обеспечивающий полную бездымность и унос пыли в газосборник не более 10 килограммов из каждой печи, а также — нормальные условия эксплуатации газосборников. В полупромышленных условиях был испытан способ очистки смолы от фуесов на виброфильтре полувзаводского типа. Полученные данные использованы для проектирования виброфильтра промышленного типа.

В 1959 году будет проверен и внедрен разработанный метод бездымной загрузки коксовых печей на батареях №№ 9 и 10, а при хороших результатах — на всех батареях с двумя газосборниками.

**Н. ШЕВЧЕНКО,**  
руководитель углекоксовой группы центральной заводской лаборатории.

## ГЛАВНЫЕ ЗАДАЧИ

Обогащение угля является новым производственным процессом на нашем комбинате, и он еще недостаточно освоен. Поэтому перед коксохимической исследовательской лабораторией и работниками углеобогатительной фабрики в настоящее время стоят важные производственные задачи. Они должны изучить вещественный состав поступающих на обогащение углей, произвести наладку и регулировку всех звеньев технологического процесса.

От успешного проведения этих мероприятий зависит выполнение фабрикой производственной программы и улучшение качества концентрата. В первом квартале нынешнего года лабораторией определены теоретические выходы и зольность продуктов обогащения углей, поступающих на фабрику. Определены также теоретические выходы для шихты с различным процентным участием трудно и легко обогатимых углей. Полученные данные обеспечивают необходимую ориентировку для практической работы фабрики.

Облегчением работы отсадочных машин было установлено, что в промышленный продукт попадает большое количество концентрата. В отдельные периоды работы

это доходит до 80 процентов. Попытка наладить технологический режим отсадочных машин оказалась неосуществимой в связи с частыми остановками фабрики. В течение 8 дней работы в среднем за смену фабрика останавливалась 6—12 раз.

Лабораторией совместно с работниками углеобогатительной фабрики было проведено трехкратное генеральное опробование технологического процесса. В результате установлено, что имеются большие потери угля, который уходит вместе со шламом. Неуста-

новившийся режим работы углеобогатительной фабрики, частые остановки в связи с плохим состоянием оборудования затягивают подготовку к нормальному технологическому процессу обогащения углей. Руководству коксохимического производства необходимо срочно принять меры, обеспечивающие устойчивую работу агрегатов и оборудования фабрики.

**Г. ЧЕРНЫШЕВ,**  
инженер-исследователь коксохимической исследовательской лаборатории.

## Вклад в большую химию

В 1958 году лабораторией проводились работы по улучшению технологии химического производства. В бензольном отделении, благодаря установлению оптимального режима работы установки по регенерации поглотительного масла и изменению температурного режима на дефлегматоре, удалось значительно улучшить качество оборотного поглотительного масла. Это позволило снизить потери бензольных углеводородов с обратным коксовым газом. За счет этого народное хозяйство получает дополнительное сырье — бензольные углеводороды для производства искусственного волокна.

Решен вопрос по улучшению качества свежего поглотительного масла и повышению выхода его при однократной разгонке каменноугольной смолы. Для этого смолы на существующей аппаратуре по предложению нашей лаборатории дает выход поглотительного масла в

2 раза больший. Качественные показатели полученного масла значительно лучше обычного. Оно содержит больше ценных фракций, выкипающих в интервале температур 230—270 градусов — 90—95 процентов против 65—70 процентов и меньше нафталина, 6—10 процентов вместо 15—18 процентов. При работе на этом режиме доказана также возможность повышения концентрации нафталина в легкосредней фракции с 63—68 процентов до 73—76 процентов.

Такое содержание нафталина в легкосредней фракции позволяет внедрить механизированные кристаллизаторы, что повысит производительность и улучшит условия труда. Дистилляция смолы по разработанному лабораторией режиму исключает необходимость редистилляции оттеков легкосредней фракции с целью получения дополнительного количества поглотительного масла. Это дает возможность увеличить производительность смолоперегонного отделения примерно на 11 процентов.

Предложенные лабораторией мероприятия по улучшению качества и повышению выхода поглотительного масла из каменноугольной смолы будут внедрены в производство в этом году.

**Е. СМЕТАНИНА,**  
инженер центральной заводской лаборатории.

## За четкий контроль

Контроль коксохимического производства на нашем комбинате очень трудоемкий. Он требует много времени для анализа и к тому же страдает неточностью. Эта особенность контроля коксохимического производства создает значительные трудности при регулировке режима технологического процесса и в обеспечении нормальных условий эксплуатации отдельных агрегатов.

Кроме этих затруднений, проведение громоздких и длительных анализов влечет за собой низкую производительность труда в лаборатории. Опыт работы термического отдела центральной заводской лаборатории показывает, что применение физических методов анализа (спектрофотометрический) повышает производительность труда и вместе с тем обеспечивает производство своевременным, высококачественным контролем.

В лабораториях многих коксохимических заводов Советского Союза довольно успешно применяются и внедряют экспериментальные методы, основанные на измерении интенсивности фотокалориметрического сигнала. Наибольшее распространение получили в лабораториях коксохимического производства рефрактометрический метод, который более чувствителен и превосходит объемный и весовой методы по скорости анализа в 1,5 раза и расходу реактивов в 5—10 раз. Большое внимание уделяется также рефрактометрическому методу, который довольно успешно может быть применен для анализа масел сырых лигнинных оснований и т. д. Продолжительностью определения этим методом составляет 10—15 минут.

Внедрение новых методов требует приобретения нового оборудова-

ния. Это, в частности, понимают работники УКО комбината и отдела оборудования. За последние три года они не выполнили ни одной позиции по за-

**В ПРЕДСТОЯЩЕМ СЕМИЛЕТИИ ОСОБОЕ ЗНАЧЕНИЕ ПРИДАЕТСЯ ХИМИЧЕСКОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ. РАЗВИТИЕ ХИМИЧЕСКОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ ДАЕТ ВОЗМОЖНОСТЬ НАИБОЛЕЕ ЭФФЕКТИВНО ИСПОЛЬЗОВАТЬ ПРИРОДНЫЕ БОГАТСТВА СТРАНЫ И ЯВЛЯЕТСЯ НЕОБХОДИМЫМ УСЛОВИЕМ ДАЛЬНЕЙШЕГО ТЕХНИЧЕСКОГО ПРОГРЕССА ВО ВСЕХ ОТРАСЛЯХ НАРОДНОГО ХОЗЯЙСТВА.**

**Н. С. ХРУЩЕВ.**

явке коксохимической лаборатории.

Руководителем контрольной коксохимической лаборатории следует уделить в консерватизме и некоторой жесткости контроля производства. **Н. ЖУРАВЛЕВА,**  
инженер исследовательской коксохимической лаборатории.

## ДЕЛА И НУЖДЫ ФЛОТАЦИОННИКОВ

В углях, поступающих на обогащение, содержится больше 25 процентов мелочи меньше 1 мм, которая может быть обогащена только методом флотации. Таким образом, выход и качество концентрата всей обогатительной фабрики в известной мере определяется налаженностью технологического режима флотационного отделения.

Четкость работы флотационного отделения репает технологию всей углеобогатительной фабрики, т. к. несвоевременная переработка шлама приводит к нарушению технологического процесса главного корпуса и всей фабрики.

Основными причинами неудовлетворительной работы флотационного отделения следует считать: 1. Поступление на флотацию материала нефлотационной крупности. 2. Неустойчивый реагентный режим с применением мало эффективного реагента — сульфированного керосина. 3. Малая производительность вакуум-фильтров.

Группа обогащения исследовательской коксохимической лаборатории совместно с ВУХИМом и работниками флотационного отделения фабрики в настоящее время занимается подбором оптимального реагента и

реагентного режима флотационного процесса с целью получения концентрата зольностью 8,5—9 процентов, выходом продуктов не менее 80 процентов, хвостов с содержанием золы 55—60 процентов, а также повышением производительности флотационных машин.

Исследование некоторых реагентов показало, что применение в качестве собирателя тракторного керосина в количестве 1,5—2 кг на тонну дает выход концентрата 80—82 процента, с зольностью его 7,5 процента. При расходе сульфированного керосина 2,5 кг/т выход концентрата составляет всего лишь 75 процентов с содержанием золы около 7,5 процента. Работа по подбору оптимального реагента и реагентного режима продолжается.

Для успешной и быстрой наладки технологического режима флотационного отделения фабрики необходимо преодолеть задачу материала нефлотационной крупности. Нужно также более активное участие инженерно-технических работников отделения в этом деле.

**Л. ШЕХОВЦЕВА,**  
инженер исследовательской коксохимической лаборатории.

## Косвенное определение хлор-иона в воде газосборников

Вода, идущая на орошение коксового газа, в газосборниках коксовых печей замыкается в цикле. Вследствие этого в воде происходит значительное накопление хлористых солей. Хлористые соли, так называемые хлор-ионы, являются одной из основных причин сильной коррозии аппаратуры, перерабатывающей продукты конденсации, получающиеся при охлаждении коксового газа. Одним из основных продуктов конденсации является каменноугольная смола. Наибольшее количество смолы выделяется в газосборниках. Смола с большим содержанием хлор-ионов быстро разрушает аппаратуру в смолоперегонном отделении.

Основным методом борьбы с коррозией аппаратуры в смолоперегонном отделении является подача смолы на переработку с мини-

мальным содержанием хлор-иона. Это достигается постоянной дозировкой в воду газосборников конденсаторной воды, имеющей определенное содержание хлор-ионов.

В настоящее время работники лаборатории улавливания контролируют содержание хлор-иона в воде газосборников. Контроль производится уже около 10 месяцев. Это дало хорошие результаты. Если вначале содержание хлор-иона в этих водах доходило до 30 граммов в одном литре воды, то теперь его не более 3—5 граммов. Проверка воды на содержание хлор-иона производится каждые десять дней. Такой метод определения хлор-иона в воде сложен и требует много времени (1,5—2 часа). Кроме того расходуется дорогостоящий реактив — азотнокислое серебро.

Работники нашей лабораторий

предложили делать определение хлор-иона косвенным путем, через посредство определения связанного аммиака, так как содержание хлор-иона в воде имеет прямую зависимость от содержания в ней связанного аммиака. Проведя большое количество определений связанного аммиака и хлор-иона в воде газосборников, мы построили в системе прямоугольных координат кривую зависимости содержания хлор-иона в воде от содержания в ней связанного аммиака.

Теперь в течение 3 минут определяется в воде газосборников два компонента — хлор-ион и связанный аммиак при затрате дешевого реактива — серной кислоты.

**И. УСОВ,**  
руководитель группы улавливания центральной заводской лаборатории.

# Больше химических продуктов народному хозяйству!

## Бездымная загрузка коксовых печей

При загрузке коксовых печей в атмосферу выделяется большое количество газа и угольной пыли. Выделяющийся газ при этом горит над загрузочными люками. Все это создает тяжелые условия для работающих на коксовых печах. Кроме того, загрязнение атмосферы ухудшает условия труда и в смежных цехах. Горение газа в люках препятствует также механизации процесса загрузки и тем самым не позволяет облегчить труд люковых.

Основным препятствием для внедрения бездымной загрузки коксовых печей является угольная пыль, которая уносится при бездымной загрузке газом в газосборники и этим нарушает технологический режим всего коксохимического производства.

Работники коксохимической исследовательской лаборатории совместно с трудящимися коксохимического производства и работниками ВУХИМ в прошлом году провели ряд мероприятий по разработке технологии загрузки коксовых печей, обеспечивающей минимальный унос пыли с газом из камер коксования, и по уменьшению выделения этой пыли из смолы. Были испытаны различные варианты загрузки коксовых печей. Вынос пыли колебался от 34 до 9,8 килограмма на одну печь без снижения разовой загрузки.

Предложена новая конструкция инжекции в стояках коксовых печей, которая обеспечивает лучшую бездымность загрузки (даже при снижении давления пара до 6 атм.) и облегчает ее обслуживание. В результате проведенных исследований был подобран метод загрузки, обеспечивающий полную бездымность и унос пыли в газосборник не более 10 килограммов из каждой печи, а также — нормальные условия эксплуатации газосборников. В полупромышленных условиях был испытан способ очистки смолы от фузов на виброфильтре ползаводского типа. Полученные данные использованы для проектирования виброфильтра промышленного типа.

В 1959 году будет проверен и внедрен разработанный метод бездымной загрузки коксовых печей на батареях №№ 9 и 10, а при хороших результатах — на всех батареях с двумя газосборниками.

**Н. ШЕВЧЕНКО,**  
руководитель углекоксовой группы  
центральной заводской лаборатории.

## За чепкий контроль

Контроль коксохимического производства на нашем комбинате очень трудоемкий. Он требует много времени для анализа и к тому же страдает неточностью. Эта особенность контроля коксохимического производства создает значительные трудности при регулировке режима технологического процесса и в обеспечении нормальных условий эксплуатации отдельных агрегатов.

Кроме этих затруднений, проведение громоздких и длительных анализов влечет за собой низкую производительность труда в лаборатории. Опыт работы термического отдела центральной заводской лаборатории показывает, что применение физических методов анализа (спектрохимического) позволяет значительно повысить производительность труда и вместе с тем обеспечить производство своевременным, высококачественным контролем.

В лабораториях многих коксохимических заводов Советского Союза довольно успешно разработаны и внедряют экспресс-методы, основанные на широком использовании фотокалориметрии, рефрактометрии, полиграфий, спектрографии и т. д. Наибольшее распространение в лабораториях коксохимической промышленности приобрел фотокалориметрический метод, который более чувствителен и превосходит объемный и весовой методы по скорости анализа в 1,5 раза и расходу реактивов в 5—10 раз. Большое внимание уделяется также рефрактометрическому методу, который довольно успешно может быть применен для анализа масел сырых пиримидиновых оснований и т. д. Продолжительность определения этим методом составляет 10—15 минут.

Внедрение новых методов требует приобретения нового оборудова-

ния. Это, к сожалению, не понимают работники УГХС комбината и отдела оборудования. За последние три года они не выполнили ни одной позиции по закупке коксохимической лаборатории.

Руководителей контрольной коксохимической лаборатории следует упрекнуть в консерватизме и некоторой жесткости контроля производства.

**Н. ЖУРАВЛЕВА,**  
инженер исследовательской  
коксахимической лаборатории.

Внедрение новых методов требует приобретения нового оборудования. Это, к сожалению, не понимают работники УГХС комбината и отдела оборудования. За последние три года они не выполнили ни одной позиции по закупке коксохимической лаборатории.

**В ПРЕДСТОЯЩЕМ СЕМИЛЕТИИ ОСОБОЕ ЗНАЧЕНИЕ ПРИДАЕТСЯ ХИМИЧЕСКОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ. РАЗВИТИЕ ХИМИЧЕСКОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ ДАЕТ ВОЗМОЖНОСТЬ НАИБОЛЕЕ ЭФФЕКТИВНО ИСПОЛЬЗОВАТЬ ПРИРОДНЫЕ БОГАТСТВА СТРАНЫ И ЯВЛЯЕТСЯ НЕОБХОДИМЫМ УСЛОВИЕМ ДАЛЬНЕЙШЕГО ТЕХНИЧЕСКОГО ПРОГРЕССА ВО ВСЕХ ОТРАСЛЯХ НАРОДНОГО ХОЗЯЙСТВА.**

Руководителей контрольной коксохимической лаборатории следует упрекнуть в консерватизме и некоторой жесткости контроля производства.

**Н. ЖУРАВЛЕВА,**  
инженер исследовательской  
коксахимической лаборатории.

## Косвенное определение хлор-иона в воде газосборников

Вода, идущая на орошение коксового газа, в газосборниках коксовых печей замыкается в цикле. Вследствие этого в воде происходит значительное накопление хлористых солей. Хлористые соли или, так называемые хлор-ионы, являясь одной из основных причин сильной коррозии аппаратуры, перерабатывающей продукты конденсации, получающиеся при охлаждении коксового газа. Одним из основных продуктов конденсации является каменноугольная смола. Наибольшее количество смолы выделяется в газосборниках. Смола с большим содержанием хлор-ионов быстро разрушает аппаратуру в смолонерегонном отделении.

Основным методом борьбы с коррозией аппаратуры в смолонерегонном отделении является подача смолы на переработку с мини-

мальным содержанием хлор-иона. Это достигается постоянной добавкой в воду газосборников конденсаторной воды, имеющей незначительное содержание хлор-ионов.

В настоящее время работники лаборатории улавливания контролируют содержание хлор-иона в воде газосборников. Контроль продолжается уже около 10 месяцев. Это дало хорошие результаты. Если вначале содержание хлор-иона в этих водах доходило до 30 граммов в одном литре воды, то теперь его не более 3—5 граммов. Проверка воды на содержание хлор-иона производится каждые десять дней. Такой метод определения хлор-иона в воде сложен и требует много времени (1,5—2 часа). Кроме того расходуется дорогостоящий реактив — азотно-кислое серебро.

Работники нашей лабораторий

предложили делать определение хлор-иона косвенным путем, через посредство определения связанного аммиака, так как содержание хлор-иона в воде имеет прямую зависимость от содержания в ней связанного аммиака. Проведая большое количество определений связанного аммиака и хлор-иона в воде газосборников, мы построили в системе прямоугольных координат кривую зависимости содержания хлор-иона в воде от содержания в ней связанного аммиака.

Теперь в течение 3 минут определяется в воде газосборников два компонента — хлор-ион и связанный аммиак при затрате дешевого реактива — серной кислоты.

**И. УСОВ,**  
руководитель группы улавливания  
центральной заводской  
лаборатории.

## ГЛАВНЫЕ ЗАДАЧИ

обогащения угля является новым производственным процессом на нашем комбинате, и он еще недостаточно освоен. Поэтому перед коксохимической исследовательской лабораторией и работниками углеобогатительной фабрики в настоящее время стоят важные производственные задачи. Они должны изучить вещественный состав поступающих на обогащение углей, произвести наладку и регулировку всех звеньев технологического процесса.

От успешного проведения этих мероприятий зависит выполнение фабрикой производственной программы и улучшение качества концентрата. В первом квартале нынешнего года лабораторией определены теоретические выходы и зольность продуктов обогащения углей, поступающих на фабрику. Определены также теоретические выходы для шихты с различным процентным участием трудно и легко обогатимых углей. Полученные данные обеспечивают необходимую ориентировку для практической работы фабрики.

Обследован режим работы отсадочных машин было установлено, что в промышленный продукт попадает большое количество концентрата. В отдельные периоды работы оно доходит до 80 процентов. Попытка наладить технологический режим отсадочных машин оказалась неосуществимой в связи с частыми остановками фабрики. В течение 8 дней работы в среднем за смену фабрика останавливалась 6—12 раз.

Лабораторией совместно с работниками углеобогатительной фабрики было проведено трехкратное генеральное опробование технологического процесса. В результате установлено, что имеются большие потери угля, который уходит вместе со шламом. Неустой-

чившийся режим работы углеобогатительной фабрики, частые остановки в связи с плохим состоянием оборудования затягивают подготовку к нормальному технологическому процессу обогащения углей. Руководству коксохимического производства необходимо срочно принять меры, обеспечивающие устойчивую работу агрегатов и оборудования фабрики.

**Г. ЧЕРНЫШЕВ,**  
инженер-исследователь коксохимической исследовательской  
лаборатории.

## Вклад в большую химию

В 1958 году лабораторией проводились работы по улучшению технологии химического производства. В бензольном отделении, благодаря установлению оптимального режима работы установки по регенерации поглотительного масла и изменению температурного режима на дефлегматоре, удалось значительно улучшить качество оборотного поглотительного масла. Это позволило снизить потери бензольных углеводородов с обратным коксовым газом. За счет этого народное хозяйство получает дополнительное сырье — бензольные углеводороды для производства искусственного волокна.

Решен вопрос по улучшению качества свежего поглотительного масла и повышению выхода его при однократной разгонке каменноугольной смолы. Дистилляция смолы на существующей аппаратуре по предложению нашей лаборатории дает выход поглотительного масла в

2 раза больший. Качественные показатели полученного масла значительно лучше обычного. Оно содержит больше ценных фракций, выкипающих в интервале температур 230—270 градусов — 90—95 процентов и меньше нафталина, 6—10 процентов вместо 15—18 процентов. При работе на этом режиме доказана также возможность повышения концентрации нафталина в легкосредней фракции с 63—68 процентов до 73—76 процентов.

Такое содержание нафталина в легкосредней фракции позволит внедрить механизированные кристаллизаторы, что повысит производительность и улучшит условия труда. Дистилляция смолы по разработанному лабораторией режиму исключает необходимость редистилляции оттоков легкосредней фракции с целью получения дополнительного количества поглотительного масла. Это дает возможность увеличить производительность смолонерегонного отделения примерно на 11 процентов.

Предложенные лабораторией мероприятия по улучшению качества и повышению выхода поглотительного масла из каменноугольной смолы будут внедрены в производство в этом году.

**Е. СМЕТАНИНА,**  
инженер центральной заводской  
лаборатории.

## ДЕЛА И НУЖДЫ ФЛОТАЦИОННИКОВ

В углях, поступающих на обогащение, содержится больше 25 процентов мелоча меньше 1 мм, которая может быть обогащена только методом флотации. Таким образом, выход и качество концентрата всей обогатительной фабрики в известной мере определяется налаженностью технологического режима флотационного отделения.

Четкость работы флотационного отделения решает технологию всей углеобогатительной фабрики, т. е. несвоевременная переработка шлама приводит к нарушению технологического процесса главного корпуса и всей фабрики.

Основными причинами неудовлетворительной работы флотационного отделения следует считать: 1. Поступление на флотацию материала нефлотационной крупности. 2. Неустойчивый реагентный режим с применением мало эффективного реагента — сульфированного керосина. 3. Малая производительность вакуум-фильтров.

Группа обогащения исследовательской коксохимической лаборатории совместно с ВУХИМом и работниками флотационного отделения фабрики в настоящее время занимается подбором оптимального реагента и

реагентного режима флотационного процесса с целью получения концентрата зольностью 8,5—9 процентов, выходом продукта не менее 80 процентов, хвостов с содержанием золы 55—60 процентов, а также повышением производительности флотационных машин.

Исследование некоторых реагентов показало, что применение в качестве собирателя тракторного керосина в количестве 1,5—2 кг на тонну дает выход концентрата 80—82 процента, с зольностью его 7,5 процента. При расходе сульфированного керосина 2,5 кг/т выход концентрата составляет всего лишь 75 процентов с содержанием золы около 7,5 процента. Работа по подбору оптимального реагента и реагентного режима продолжается.

Для успешной и быстрой наладки технологического режима флотационного отделения фабрики необходимо прекратить подачу материала нефлотационной крупности. Нужно также более активное участие инженерно-технических работников отделения в этом деле.

**Л. ШЕХОВЦЕВА,**  
инженер исследовательской  
коксахимической лаборатории.

## Письма в редакцию

## Все без изменений

Современная техника, оборудование и станки обеспечивают высокопроизводительный и безопасный труд. Но некоторые руководители комбината, в том числе главный механик т. Рыженко, в приобретении передовой техники проявляют косность.

В вальцетокарном отделении сортопрокатного цеха шлифовку шеек валков производят примитивным способом — с помощью кусков наждачных камней, резца, подставок и других приспособлений. На наладку этих приспособлений для шлифовки вальцетокари затрачивают много времени.

Кроме того, этот труд и операция шлифовки шеек таким способом является весьма опасной, так как не исключена возможность вылета куса наждака из паза резца, а следовательно, и возможность травмы вальцетокаря.

Так и было 5 апреля. По этим

причинам получил травму вальцетокарь т. Клочков.

Есть ли возможность работать безопасно? Безусловно, есть — это шлифовка шеек валков на специализированном шлифовальном станке, приобрести который т. Рыженко упорно не желает.

На заявки вальцетокарного отделения на протяжении пяти лет т. Рыженко отвечает: «Работали так 25 лет, можно продолжать и дальше». А того он не хочет понять, что приобретение шлифовального станка к тому же резко повысит производительность труда вальцетокарей.

Нужно изменить такое отношение к приобретению лучшего оборудования и дать возможность коллективу вальцетокарного отделения сортопрокатного цеха трудиться производительно и безопасно.

**Н. СТАРЦЕВ,**  
старший инженер отдела техники безопасности.

## А крыша протекает...

Разговор о крыше в цехе куста мартена обычно начинается весной. Затем, во время летних дождей этот разговор усиливается, он продолжается вплоть до глубокой осени.

Нетрудно догадаться, почему так много говорят о крыше. Говорят об этом трудящиеся цеха и на сменно-встречных, и на профсоюзных, и на производственных собраниях.

... А крыша все равно протекает. Может быть, не такой уж важный вопрос это? По всей вероятности, так и склонны считать некоторые руководители нашего комбината, а также начальник ремонтно-строительного цеха т. Чилачава, которому еще в начале 1958 года был дан заказ и отпущена смета на ре-

монт крыши цеха куста мартена.

Однако ремонт не был сделан. И вот печальные результаты. В прошлом году по этой причине пришли в негодность два электродвигателя. Под угрозой выхода из строя находится силовой электропит и электропроводки. Кроме этого, ржавеют станки и оборудование, не говоря уже о том, что вода льется на самих рабочих.

Так и продолжается до сих пор. Рабочие говорят, пишут, жалуются, просят, а крыша протекает.

Как будет дальше? Впереди опять лето, а там осень...

**П. СОЛОНЕНКО,**  
мастер цеха мартена.

## НАВСТРЕЧУ IV ГОРОДСКОМУ ФЕСТИВАЛЮ МОЛОДЕЖИ

## Готовимся к смотру

Хор нашего третьего мартеновского цеха молодой, месяцами исчисляется его существование. Но наши певцы уже выступали в цехе, на избирательном участке и в Доме культуры. Под руководством Артема Афанасьевича Горького хор разучил ряд песен, поют и наши солисты.

Сейчас у нас идет деятельная подготовка к заводскому смотру художественной самодеятельности. Хор разучивает песни: «Партия, слушай, родная», «Расцветай, Сибирь», «Объ», солдатскую песню «В путь».

На смотре выступят и солисты. Старательно готовится к нему помощник машиниста разливочного крана Иван Боровиченко, подруч-

ный сталевара Виктор Демян, бригадир шихтового двора Геннадий Заруцкий, газировщица Таня Чертищева, оператор Аня Сапуненко, официантка Римма Татаринцева, нормировщик Светлана Бескорвайная.

Вместе с певцами готовится к смотру Герой Социалистического Труда сталевар Сергей Николаевич Вавилов. В прежние времена он хорошо исполнял разные музыкальные номера на дудочке. Сейчас снова будет выступать с репертуаром пастушеских песен в исполнении на дудочке.

**Г. БУЛАЧЕК,**  
сталевар, староста хорового кружка.

## ПО СЛЕДАМ НАШИХ ВЫСТУПЛЕНИЙ

## „ДЕЛА И НУЖДЫ СТЕКОЛЬЩИКОВ“

Под таким названием 18 марта нынешнего года в нашей газете была опубликована статья мастера стекольного производства цеха вспомогательных материалов т. Чуманского.

Руководители отдела снабжения комбината сообщили редакции, что в статье совершенно правильно ставится вопрос о серьезной помощи этому производству. Отдел снабжения принимает все необходимые меры для обеспечения цеха вспомогательных материалов силикатной глыбой для производства жидкого стекла. Когда достроят цех и смонтируют второй автоклав

(вращающийся), можно будет в одном автоклаве использовать силикатную содовую глыбу, а во втором — сульфидную глыбу. На последнюю гораздо легче получить фонды от управления металлургической промышленности совнархоза. До получения фонда можно занять сырье у метизно-металлургического завода. Срывов в обеспечении цеха вспомогательных материалов сырьем для производства жидкого стекла не было.

Тормозом к увеличению производства жидкого стекла является затяжка с пристройкой помещения к цеху.



Дом культуры металлургов — излюбленное место молодежи. Там проводят свободное время многие молодые мартеновцы, доменщики, станочники. Всегда они могут прослушать хорошую лекцию, посмотреть кинокартину, узнать много интересного и полезного.

На нашем снимке: молодежь в фойе Дома культуры. Фото Б. Сычева.

## Наш путь вперед — к свершениям новым!

Борьба за звание передовых коллективов, ударников коммунистического труда широко распространилась в коллективе котельно-ремонтного цеха. Первыми в соревновании за почетное звание включились бригады монтажников ремонтного участка тт. Глазунова и Аржаева.

Сейчас в рядах 23 бригад, борющихся за высокое звание, насчитывается 134 человека. Кроме того, 11 рабочих успешно стараются приобрести звание ударников коммунистического труда. В числе их вальцовщик-правщик Иннокентий Александрович Казарин — отличник соревнования, электросварщик Павел Иванович Шатунов. Тов. Шатунов на протяжении прошлого года 5 раз завоевывал звание победителя в соревновании среди электросварщиков комбината. Его работа отличается высоким качеством.

Соревнующиеся имеют опыт, как трудиться, жить, учиться, чтобы с честью носить почетное звание. Чтобы обменяться им, наметить пути к новым успехам, к новым свершениям, соревнующиеся собрались на вечер. Подготовка к вечеру была хорошей. Шли на него котельщики охотно. Призывы со стен звали к новым свершениям в семилетке. На вечер явились не

только участники соревнования, но и жены многих из них — всем интересно и полезно знать о почетных заданиях и дружной борьбе за выполнение их.

Начальник цеха т. Фальковский рассказал о коммунистическом соревновании, о задачах, стоящих перед коллективом. Выступившие товарищи доложили о работе бригад. Резчик т. Козин рассказал, как на участке мастера т. Сунцова борются за звание коммунистического коллектива и в последнее время каждый резчик режет в день 6 тонн металла вместо 5, как было ранее.

Горячо встретили выступление бригадира монтажников

т. Аржаева, слесаря Николая Осипова, кузнеца т. Корякова.

Участники собрания приняли новые обязательства и обратились ко всем рабочим цеха выше поднять знамя коммунистического соревнования, достойно встретить праздник Первомая.

Закончился вечер большим концертом, в котором приняли участие государственная капелла и самодеятельность клуба.

Вечер очень понравился котельщикам. Бригадир монтажников Петр Николаев заявил:

— Надо почаще проводить такие вечера. Это и отдых культурный, и польза большая.

**С. НЕННО, А. БОРИСОВ.**

## Боремся за первенство

В прошлом году наши спортсмены вышли победителями в эстафете имени газеты «Магнитогорский металл». Мы полны решимости закрепить первенство и в текущем году.

У нас уже сформирована команда из 18 человек. Кроме того, имеем 3 запасных членов команды. В составе команды прошлые победители подручные сталеваров тт. Соколов, Латфуллин, Дьяченко и другие. В команду влилось много новых

физкультурников. Это машинист миксерного крана т. Радченко, подручный сталевара т. Строганов и еще несколько спортсменов.

Физкультурники-мартеновцы знают, что борьба предстоит не из легких и оставшееся до кресса время используют для усиленной тренировки.

**Г. МАЛИКОВ,**  
теплотехник, секретарь бюро ВЛКСМ.

## Новинки технической литературы

Научно-техническая библиотека получила новые книги по технике. Среди них наибольший интерес представляют следующие:

1. **Тебеньков Б. П.** «Рекуператоры для промышленных печей».

В книге даны основные сведения по конструкции, расчету, монтажу и эксплуатации рекуператоров, предназначенных для нагревательных и термических печей металлургической и машиностроительной промышленности.

## Начали шахматный турнир

Мартеновцы второй бригады второго мартеновского цеха начали шахматный турнир. В нем принимает участие 12 человек. По результатам первых встреч лидирует электрик т. Сошкин.

## В красном уголке котельщиков

В обеденные перерывы в красном уголке котельно-ремонтного цеха всегда проводятся массовые мероприятия. На днях там котельщики прослушали хорошую лекцию о международном положении. Читал ее лектор т. Голованов.

ленности. Сообщаются производственные показатели работы рекуператоров, указываются наиболее эффективные методы их эксплуатации.

2. «Промышленное применение непрерывной разливки стали».

Описан опыт проектирования, освоения и эксплуатации промышленной установки непрерывной разливки стали, применяемой на заводе «Красное Сормово».

Для конструкторов и технологов, работающих в области непрерывной разливки стали.

3. **Коваль В. А., Мумзи Г. Ф.** «Поршневые прямодействующие паровые насосы».

Рассматриваются основы расчета, устройство, принципы работы, правила испытаний и эксплуатации поршневых прямодействующих паровых насосов.

4. **Канторов М. В.** «Газогенераторы и газогенераторные станции в металлургической промышленности».

В книге рассмотрены виды газогенераторного топлива, способы топливоподготовки и топливоснабжения, основы теории газогенераторного процесса, конструкции газогенераторов и устройств газогенераторных станций металлургической промышленности.

НТБ.

## К сведению охотников!

В соответствии с распоряжением облисполкома № 422 от 6 апреля сего года на территории Челябинской области весенняя охота на пернатую дичь запрещена.

Редактор В. М. ЩИБРА.

## СЕГОДНЯ И ЗАВТРА В КИНО И ТЕАТРЕ

КИНОТЕАТР «МАГНИТ»: «Киевлянка» (II серия). КИНОТЕАТР «КОМСОМОЛЕЦ»: «Киевлянка» (II серия). КИНОТЕАТР ИМ. ГОРЬКОГО: «Девушка с кувшином», «По-

коренье мира». ДОМ КУЛЬТУРЫ МЕТАЛЛУРГОВ (правый берег): «Лавина с гор». ДРАМАТЕАТР ИМ. ПУШКИНА: 17 апреля «Дети Ванюшина», 18 апреля «Сады цветут».