

БРИГАДИР СЛЕСАРЕЙ СТАРИКОВСКИЙ

Здравствуй, дорогой Дмитрий Антонович! Служу я матросом в Кронштадте. Буду учиться здесь. Специальность у меня неплохая... Главное здесь — знания и навык. После учебы могу поехать и на сушу, и на море.

...Дмитрий Антонович, передавайте привет от меня всей бригаде. Напишите, как дела у Вас, что нового в бригаде.

С приветом, Анатолий Приходько.
Уже не одно письмо с такой подписью получил бригадир слесарей по сборке узлов кранового оборудования четвертого листопрокатного цеха Дмитрий Антонович Стариковский. Наставником был он для Анатолия, для Сергея Фиошина и других начинающих слесарей. А каким учителем был для них Дмитрий Антонович, можно судить по письмам, идущим от Анатолия, по тому, как относится к своей работе сам Дмитрий Антонович.



Работу на комбинате токарем-универсалом начал он тридцать лет тому назад после окончания фабрично-заводского училища. Во время войны Дмитрий Антонович точил мины, бомбы, делал снаряды. После войны работал в механической мастерской обжимного цеха, а в 1960 году был направлен на слябинг, где и работает сейчас бригадиром слесарей по сборке узлов кранового оборудования. Если дальше рассказывать о Дмитрии Антоновиче, то получится рассказ о том, как преуспел этот человек в производстве.

Было время, когда из строя часто выходили скаты хода моста на пратцен-кранах. Скорость у крана высокая, смазки в подшипники поступало недостаточно, и в результате — аварийная остановка. Все изменилось, когда было внедрено рационализаторское предложение Д. А. Стариковского и слесаря В. А. Терехилкина. На скатах моста сделали отверстия для дополнительной смазки подшипников, и работа кранов значительно улучшилась, удлинился срок службы скатов.

Не забывает Дмитрий Антонович токарное дело, работа не позволяет. Сборка скатов для кранов — большая работа. Запасных деталей не хватает, многие приходится делать своими силами. Тут-то и выручает Стариковский. Узлы из деталей, выточенных этим мастером, работают надежно, устойчиво...

«Дорогой Дмитрий Антонович! Спасибо большое Вам за письмо, — пишет в другом своем письме Анатолий Приходько. — Служба идет по-прежнему... К 100-летию со дня рождения В. И. Ленина я взял обязательство стать отличником боевой и политической подготовки, которые выполняю.

...Большой привет всем из бригады...
Далеко от дома думаешь о родных, близких людях, пишешь тем, с кем хочется поделиться новостями, кому веришь и знаешь, что помнят и думают о тебе. И Дмитрий Антонович не забывает своих учеников, потому что в этих парней вложил свои знания, любовь к работе, потому что они понесут это через годы к своим ученикам.

В. ВОЛКОВ,
наш штатный корреспондент.
Фото автора.

МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

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

№ 70 (4790)
Год издания 31-й

ЧЕТВЕРГ, 11 июня 1970 года

Цена 2 коп.

ПРОДОЛЖАЯ ЛЕНИНСКУЮ ВАХТУ

В социалистическом соревновании тружеников второго листопрокатного цеха в течение длительного времени первенство удерживает коллектив четвертой бригады трехклетчатого стана имени 50-летия Великого Октября. Передовую бригаду возглавляет старший вальцовщик В. Лимаренко. За ровную устойчивую работу и отличные трудовые

показатели этот коллектив занесен в Книгу почета цеха.

Успешно продолжая ленинскую вахту труда, коллектив имеет за семь дней июня триста тонн холоднокатаного листа сверх плана при отличных качественных показателях. Бригада полна решимости прокатать и обработать юбилейную двухсотмиллионную тонну стали.

Под руководством старшего вальцовщика В. Лимаренко вальцовщики А. Кусов, И. Назаров и А. Обухов стараются работать не снижая темпов.

Для детей металлургов

Веселый аттракцион — неотъемлемый элемент отдыха детей. Труженики цеха электриков сделали все, чтобы к началу лета в пионерлагере «Ясная поляна» были смонтированы русские качели. Собранный и деловитый — характерные черты работы бригады слесарей, возглавляемой механиком К. Золенко. Это она вовремя и качественно подготови-

ла пуск любимого детьми развлечения — качелей.

Отлично поработала и бригада, ведомая бригадиром В. Мильченко. Под руководством старшего мастера К. Лапина коллектив бригады в срок смонтировал и пустил подетанцию, которую с нетерпением ожидал персонал пионерского лагеря «Горное ущелье». Это будет способствовать лучшему обслуживанию детей, находящихся в лагере.

В. КОРЧАК.

Сегодня в номере:

- ВЕСТИ ИЗ ЦЕХОВ
- РАССКАЗ О НАСТАВНИКЕ
- РЕКОРД НА СТАНЕ 500
- КИСЛОРОД ПРИДЕТ В ЦЕХ...
- ДЕТИ НА УЛИЦЕ
- НА ПОЕЗДЕ «ДРУЖБА»
- ФИЗКУЛЬТУРА И СПОРТ НЕ В ПОЧЕТЕ

Биография рекорда

Ко всему привыкаешь. На вопрос об успехах на производстве вам называют цифры и фамилии. Сверхплановые «плюсы» на участках металлургического комбината стали заурядным явлением не только для тех, кто об этом узнает, но и для людей, добившихся прироста продукции. Поэтому и смысл события на стане 500 сортопрокатного цеха, происшедшего 6 и 7 июня 1970 года, можно было бы изложить в нескольких словах. Так примерно: в 1966 году на этом участке коллектив достиг рекордной производительности, прокатав за смену 833 тонны швеллера. Шестого июня 1970 года бригаде начальника смены Н. Васильева и мастера В. Кузнецова удалось прибавить к прежнему достижению еще 30 тонн.

(Окончание на 2-й стр.)

ПРОИЗВОДСТВО безобжиговых магнетитовых вкладышей для сталеразливочных стаканов освоено на Запорожском огнеупорном заводе. В основу технологии положено получение вкладышей из магнетитового порошка КНДР, сажинского магнетита и клеящей добавки сульфитно-спиртовой барды КБЖ. На специальной линии готовится масса, затем вкладыши прессуются на масляном гидравлическом прессе Г-250 при давлении 150—200 атм в зависимости от марки изделия. Масса в форму задается по весу вручную. Сушка вкладышей производится при температуре не менее 130 градусов, при этом влажность высушенных изделий должна быть не выше 0,3 процента. После сушки изделия подвергают парафинированию на специальной парафинировочной машине.

Полученные магнетитовые вкладыши для сталеразливочных стаканов по своим физико-химическим показателям соответствуют требованиям ГОСТ 5500—64.

ИЗГОТОВЛЕННОЕ на Ждановском металлургическом заводе им. Ильича приспособление для гибки полукокетов по ширине пачки имеет один пневмоцилиндр для прижима заготовки и два для гибки полукокета. Необходимую ширину полукокета упаковщик устанавли-

вает с помощью линейки с упорами. Первый загиб полукокета делается со стороны линейки с упорами, затем заготовка подается до упоров и делается второй загиб.

Внедрение приспособления значительно облегчило труд упаковщиков и обеспечило безопасные условия работы при изготовлении полукокетов для упаковки листового металла.

УЧЕНЫЕ Академии наук Казахстана провели исследования по распределению газовых потоков в рабочем пространстве доменной печи и определению времени пребывания газов в различных участках сечения печи. Роль индикатора в доменном газе играл гелий, который вводился в воздушное дутье.

Среднее время пребывания газа в современных печах составило 6—7 секунд. На основании времени пребывания газа в доменной печи разработан способ количественной оценки газовых потоков и установлена связь скорости газа с гранулометрическим составом шихты.

УТЕПЛЕНИЕ прибывшей части слитков стали 40Х экзотермическими смесями на основе 75-процентного ферросилиция или люнкерита Л-28М опробовано на Волгоградском металлургическом заводе «Красный Октябрь». Наилучшие результаты получены при расходе смеси на



основе 75-процентного ферросилиция в количестве 0,8 кг/т стали и при расходе смеси на основе люнкерита Л-28М в количестве 1 кг/т стали. При этом получена плотная макроструктура опытных слитков, что позволило снизить при прокатке головную обрезь с 15 до 14 процентов.

НА СОКОЛОВСКО-САРБАПСКОМ горнообогатительном комбинате изменили конструкцию шарнира центрального пантографа электровозов серии ЕЛ-1, ЕЛ-2. Авторы предложили шарнир с подшипником скольжения, изготовленным из диэлектрика. Между головкой и осью установлен подшипник скольжения, выполненный из двух капроновых втулок, которые крепят к головке заклепками.

В результате внедрения предложения продлен срок службы подшипника и получена экономия 12 тысяч рублей в год.

НА КИЕВСКОМ заводе станков-автоматов им. Горького внедрена комплексно-механизованная линия, предназначенная

для выполнения следующих операций: закалки, отпуска, отжига и нормализации. Обслуживает линию один человек.

В состав линии входит следующее оборудование: печь термическая механизированная с размером поддона 1300×1000 мм (5 штук), бак для закалки в воде (5 штук), бак для закалки в масле, моечная машина, каретка-оператор грузоподъемностью 1 т, подкрановые пути каретки-оператора, рольганг для загрузки и выгрузки поддонов, кран консольный грузоподъемностью 0,5 т, гидропривод групповой, бак для слива масла, пульт управления, электрошкаф, шкаф теплового контроля.

Внедрение линии позволяет устранить тяжелый физический труд при термообработке крупных деталей, механизировать межоперационные передачи поддона с деталями и автоматизировать поддержание температуры в нагревательных печах и закальных средах.

Годовой экономический эффект 22,6 тысячи рублей.