

## Трубуна стахановского опыта

## ПЕРЕДОВОЙ РАЗЛИВЩИК

Разливка — заключительный и очень ответственный этап процесса производства стали. Перед разливщиками стоит задача — разлить металл в изложницы так, чтобы слитки были получены высокого качества. При этом нужно затратить как можно меньше труда, времени, сэкономить материалы, дать меньшее количество отхода металла в брак.

Для получения в конечном счете доброкачественного и дешевого слитка разливщик должен провести перед разливкой ряд вспомогательных операций, которые существенно влияют как на производительность труда, так и на качество металла, его чистоту.

В нашем цехе есть немало хороших разливщиков, но лучших показателей в разливке стали, в выполнении всех вспомогательных и основных операций достиг разливщик т. Выродов.

Прежде чем приступить к ковше под плавку, т. Выродов узнает у мастера, какой ковш нужен под данную плавку. После этого он тщательно осматривает ковш, проверяет исправность оборотного механизма, флажка кантовочного приспособления, состояние огнеупорной кладки, чистоту ковша.

Если ковш исправен, т. Выродов приступает к очистке его от «козла» — шлака и мусора. «Козла» разливщик вытаскивает специальной «кочкой», укрепленной на тросе. После этого разливщик вытаскивает из ковша при помощи крапа старый стержень стопора. После операции по удалению «козла» и старого стержня стопора он дает распоряжение подручным вынуть стержни ковша от шлака, затем шлак кантуется из ковша в специальную коробку и ковш продувается сильным воздухом.

После этого т. Выродов приступает к установке стопора в ковш. При взятии стопора с сушилки стахановец выясняет, какого числа он набрал, хорошо ли высушен и исправна ли его огнеупорная кладка. Транспортировка и опускание стопора в ковш производится осторожно, чтобы не повредить стопор. Обычно т. Выродов поручает это дело первому подручному, а сам находится на ковше.

При установке стопора разливщик проверяет закрепление подвижного механизма, потому что если вилка прикреплена слабо, то может быть отход стопора в сторону и некрытие его при разливке металла. Стопор над отверстием стакана т. Выродов ставит вертикально, а не на стенку муфты. Ибо при образовании «козла» на стенке муфты в начале разливки стопор не будет крыть.

Установку стопора в ковш производят три подручных разливщика. Первый из них находится на ручке механизма ковша, вто-

рой — помогает закреплять стопор на вилке, а третий работает с краном. Закрепление стопора на вилке разливщик производит руками, не применяя нажима ног.

Высоту подема стопора т. Выродов регулирует при закреплении так, чтобы он при падении на ручку подема поднимался над отверстием стакана не более чем на 50—70 миллиметров и вилка не выходила с направляющего стержня. В противном случае стопор отойдет, а при малом подеме его струя металла будет идти «воером».

Убедившись, что стопор установлен правильно, т. Выродов производит засыпку «стакана» песком или шамотным порошком на две трети высоты «стакана». После этого второй и третий подручные закрепляют стопор контр-гайкой и посыпают вокруг пробки графитовым порошком, тщательно утамповывая его. Этим обеспечивается плотное крытие стопора при разливке.

Оборудование мартеновской печи сталеразливочным ковшом и чашами т. Выродов производит путем проведения ряда последовательных операций. Печь оборудуется шлаковыми чашами до момента слива в нее чугуна. Стальной желоб ставится за час до слива чугуна.

Еще до момента выпуска металла разливщик дает задание подручным подготовиться к разливке плавки. При выпуске плавки разливщик и все подручные собираются на разливочной площадке для оказания помощи друг другу при открывании стопора и разливке плавки. Как только плавка пошла, разливщик прекращает работу краном, берет малую траверсу и подает ее для регулирования стального желоба по команде мастера печи. Этим самым способствует правильному распределению металла по ковшам.

Первая изложница наполняется непрерывно до двух третей ее высоты, а затем с помощью подручных обрабатывается стопор. Эта операция делается с таким расчетом, чтобы пробка стопора закрыла плотно отверстия стакана и на вторую изложницу можно было бы переехать без подтеков металла.

Обычно на разливке сначала участвует 4—5 подручных, а затем остается 2—3 человека. Остальные принимаются за другую работу.

Работая передовыми методами под руководством мастера разливки т. Ковылова, бригада т. Выродова систематически выполняет норму выработки свыше 130 процентов и добивается уменьшения ненормально отлитых слитков, уменьшения брака металла.

**А. ЛЕБЕДЕВ, зам. начальника  
2-го мартеновского цеха.**

## Завершающий этап работ на великой стройке коммунизма

28 декабря исполнилась первая годовщина со дня опубликования постановления правительства о строительстве Волго-Донского судоходного канала и орошении земель в Ростовской и Сталинградской областях. Коллектив гидростроителей встретил эту знаменательную дату большими трудовыми успехами.

От Кумшацкой возвышенности, через широкий Дон, а затем по степи пролегла 13-километровая земляная плотина, ограждающая Цимлянское море. Она намыта на всем протяжении до последней проектной отметки — на высоту в 41 метр. В ее тело уложено свыше 27 миллионов кубометров грунта. Обеспечена возможность наполнения водой Цимлянского моря в весенний паводок.

Раньше срока сооружены соединительный и низовой каналы. Тело земляной плотины укрепляется бетонными плитами, а откосы каналов — камнем.

Завершаются работы и на железобетонной водосливной части плотины, возведены все бычки — основание автострады. К последней отметке поднимается арматура и на той части бетонной плотины, где пройдет железнодорожная магистраль.

Успешно воздвигается гидроэлектростанция. До наступления нового года строители закончат монтаж трех направляющих агрегатов. В январе начнутся отделочные работы и монтаж электрической части ГЭС.

На 14-м судоходном шлюзе завершено бетонирование нижнего и верхнего входов, а также стенок камеры. Со стороны водохранилища на шлюзе установлены огромные металлические ворота. С опережением графика на один месяц ведется строительство 15-го судоходного шлюза. Наряду с укладкой бетона монтируются ворота и другие сложные металлические конструкции.

трудовых резервов (против заводской поликлиники), нижний этаж. Телефоны АТС 3-38-04 и 3-31-33. Магнитогорская типография Челябинскграфиката.

## Лыжники на тренировке



Среди Уральских гор в районе дома отдыха «Бальное озеро» по чистому снегу продвигается группа лыжников. Вот они, легко скользя, по укатанной лыжне поднимаются на ближнюю горку и стремительно спускаются вниз. Это участники тренировочного сбора сильнейших лыжников Челябинского областного Совета спортивного общества «Металлург».

Среди участников работники отдела технического контроля нашего комбината Тания Локтюшина, работница учебно-курсового комбината Зоя Жаворонкова, табельщица листопрокатного цеха Валя Шербакова, электрик листопрокатного цеха В. Буторин, вальцовщик

А. Смоленцев, лаборант ЦЗЛ Евгений Жарков и другие.

Участники сбора тренируются в скоростном беге на лыжах по пересеченной местности, скоростном спуске с гор и слаломе. Занятиями руководят лучшие лыжники нашего комбината Иван Суханов и Иван Пашенко.

По окончании сбора лыжники выедут в г. Челябинск для участия в соревнованиях на первенство областного совета спортивного общества «Металлург».

На снимке: участники сбора направляются на тренировочный круг. Впереди Т. Локтюшина.

Фото Е. Карпова.

## Активные читатели библиотеки

Сотни рабочих, инженеров, техников и служащих обжигового цеха являются читателями Центральной библиотеки металлургов и ее филиала, открытого в обжиговом цехе.

В числе активных читателей — знатный прокатчик страны, лауреат Сталинской премии, старший оператор второго блуминга Алексей Ильич Тищенко. Начав брать книги в филиале в 1946 году, он прочел с того времени многие произведения советских писателей, классиков русской и иностранной литературы. В его формуляре за-

писаны произведения Мамина-Сибиряка, Н. Островского, Веригина и других писателей.

Читателями библиотеки также являются оператор адъюстажа Анна Дмитриевна Богословская, старший оператор второго блуминга, Почетный металлург Степан Яковлевич Диденко, бригадир выпробищиков т. Романец, старший электрик машинного зала третьего блуминга т. Пимонин и другие известные в цехе стахановцы.

**М. ЗИНЧЕНКО, зав. филиалом  
центральной библиотеки.**

## Впереди — смена Бережного

Вступая в соревнование за досрочное выполнение годового плана, коллектив смены т. Бережного цеха куста мартена взял на себя повышенные обязательства.

Свое слово станочники сдержали. Из месяца в месяц коллектив смены добивался лучших в цехе показателей и 10 декабря первым завершил годовой план. Выполнение норм составило 143 процента против

140 процентов по обязательству.

Достижению таких высоких показателей в основном содействовала стахановская работа станочников, и в первую очередь токарей тт. Витковского, Замулинова, Михайленко, Тимошенко, Юрочкина и многих других. Каждый из них выполнил годовые нормы за несколько месяцев до конца года.

**С. СЕРОВ, технолог цеха куста  
мартена.**

## Новогодние вечера

Магнитогорцы вместе со всем советским народом готовятся к встрече Нового года. В детских садах, в школе, дома ребята готовятся к новогодней елке, мастера играют игрушки, шьют костюмы, готовят стихи и песни.

В праздничные дни приветливо встретит дорогих гостей Дворец культуры металлургов. Начиная с 30 декабря, днем здесь ежедневно будет елка для детей, а вечером залы Дворца заполнит молодежь, наши металлурги.

31 декабря во Дворце будет большой вечер, посвященный встрече Нового года. Много интересного найдет здесь каждый: интересный праздничный концерт, танцы, игры, кинофильмы, музыка.

Первого января здесь состоится новогодний молодежный бал, а 3 и 4 января залы Дворца заполнят школьники старших классов.

Редактор Д. М. ГНИЛОРЫБОВ.