

Магнитогорский МЕТАЛЛ

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

№ 84 (3594)
Год издания 23-й

СРЕДА, 18 июля 1962 года

Цена 1 коп.

Множить ряды героев труда Магнитки Почетные металлурги

ИХ ИМЕНА ЗНАЕТ
ВСЯ СТРАНА

Звание «Почетный металлург» присваивается рабочим, бригадирам и мастерам, не менее 10 лет проработавшим непосредственно у агрегатов доменных, сталеплавильных и прокатных цехов.

За достижение высоких производственных показателей, перевыполнение норм выработки, производственных планов Челябинский совет народного хозяйства и областной Совет профессиональных союзов присвоили звание «Почетный металлург» следующим рабочим нашего комбината.

Аглюлину Кузе, машинисту вагон-весов доменного цеха.

Авдеевой Александре Дмитриевне, машинисту заливочного крана мартеновского цеха № 3.

Азарных Дмитрию Степановичу, отжигальщику листопрокатного цеха № 2.

Бухараеву Василию Николаевичу, горновому доменного цеха.

Багрецову Кузьме Александровичу, сталевару мартеновского цеха № 3.

Брябрину Николаю Федоровичу, старшему сварщику сортопрокатного цеха.

Васильеву Александру Васильевичу, старшему разлищику мартеновского цеха № 2.

Валякину Владимиру Ивановичу, машинисту разливочного крана мартеновского цеха № 3.

Горбулину Николаю Ефимовичу, старшему сварщику обжимного цеха.

Гаврилову Николаю Дмитриевичу, резчику сортопрокатного цеха.

Гриджину Петру Тимофеевичу, старшему вальцовщику листопрокатного цеха № 1.

Клементьеву Семену Яковлевичу, горновому доменного цеха.

Емельянову Николаю Алексеевичу, вальцовщику листопрокатного цеха № 1.

Корчагину Николаю Алек-

сандровичу, сталевару второго мартеновского цеха.

Курдину Михаилу Васильевичу, машинисту завалочной машины мартеновского цеха № 3.

Коженинову Александру Прокопьевичу, старшему сварщику листопрокатного цеха № 1.

Либонь Никифору Антоновичу, миксерщику мартеновского цеха № 3.

Литвинову Георгию Александровичу, старшему оператору блюминга.

Мамаеву Павлу Васильевичу, горновому доменного цеха.

Мазитову Закию, старшему разлищику мартеновского цеха № 3.

Носову Владимиру Митрофановичу, газовщику доменного цеха.

Пономареву Сергею Гавриловичу, машинисту разливочного крана мартеновского цеха № 2.

Прокопьеву Василию Яковлевичу, сталевару мартеновского цеха № 3.

Прокопову Федору Павловичу, подручному сталевару мартеновского цеха № 1.

Полехину Михаилу Трофимо-

вичу, сталевару мартеновского цеха № 3.

Сафиулину Габидулле Халимуловичу, горновому доменного цеха.

Серову Василию Ивановичу, горновому доменного цеха.

Синябрихову Петру Семеновичу, машинисту клещевого крана обжимного цеха.

Сотникову Василию Даниловичу, сталевару мартеновского цеха.

Уржумову Петру Степановичу, старшему разлищику мартеновского цеха № 3.

Феофанову Николаю Михайловичу, мастеру доменного цеха.

Фирсанову Михаилу Ивановичу, оператору черновой клетки стана «1450».

Хайрулину Зинату, подручному сталевару мартеновского цеха № 2.

Чуманову Павлу Григорьевичу, старшему сварщику листопрокатного цеха № 1.

Чеснокову Алексею Гавриловичу, старшему мастеру листопрокатного цеха № 1.

Шлювскому Василию Борисовичу, горновому доменного цеха.



Этот снимок сделан нашим фотокорреспондентом Е. Карповым за несколько минут до начала торжественного собрания, посвященного традиционному празднику — Дню металлурга. В летний театр парка культуры металлургов собрались трудящиеся комбината. На груди у многих ордена и медали, свидетельствующие о их трудовых подвигах на благо любимой Родины. Среди них много Героев Социалистического труда.

НА СНИМКЕ: Герои Социалистического труда — машинист экскаватора рудника горы Магнитной Сергей Андреевич Сосед. Старший вальцовщик третьего блюминга Иван Семенович Сопов. Василий Никитович Котов удостоен этого почетного звания за умелое руководство коллективом прославленных горняков. Степан Яковлевич Диденко — старший оператор блюминга № 2 и Нина Ивановна Пушкарская — машинист электровоза внутризаводского железнодорожного транспорта.

Творческий подход к делу



Качеству продукции в фасонно-вальце-сталелитейном цехе уделяется серьезное внимание. Поэтому коллективы всех участков активно включились в проходящий сейчас рейд за повышение качества выпускаемого литья. На каждом участке проведены рабочие собрания, где разъяснялись задачи рейда. Задачи эти в основном таковы: улучшить технологию отливки, совершенствовать ее, увеличить срок службы деталей, уменьшить брак на производстве.

Особое внимание мы уделили собранию передовых рабочих, членов коммунистических бригад и ударников коммунистического труда, которым предстоит сыграть особую роль в этом рейде по качеству.

Результаты подготовительной работы не замедлили сказаться. На заседаниях штаба рейда мы рассмотрели уже более 30 предложений, из которых отклонены только три. Важной особенностью рейда является тот факт, что в нем много предложений поступило от рабочих.

Хорошую идею внес сталевар сталеплавильного отделения Иван Алексин. Он предлагает установить потенциометр для замера температуры жидкого металла в электропечи. Реализация этого предложения позволит лучше выдерживать технологию разлива металла. Вместе с тем будет облегчен труд обрубщиков мелкого стального литья. Само литье станет более чистым, улучшится качество разлива и уменьшится пригар на деталях.

Активное участие принимают в рейде рабочие сталелитейного отделения. Формовщики малого про-

ката сталелитейного отделения Николай Тюкавин и Александр Приказчиков предложили новую технологию отливки хромистых пропусков для прокатных станов. Изменение технологии сводится к тому, что формовка переводится с горизонтальной плоскости на вертикальную. Вертикальные же плоскости получают значительно лучше и чище. Таким образом, внедрение предложения формовщиков значительно улучшит качество пропусков и позволит уменьшить брак.

Есть интересные предложения у рабочих газового хозяйства. Все они направлены на улучшение режима термообработки, что приведет в свою очередь к улучшению механических свойств отливаемых деталей.

Газовщик Николай Дедов предусматривает подводу сжатого воздуха к запальному баку с водой с целью энергичного перемешивания воды в процессе закалки, в результате закалывание будет более качественным.

Предложение работника механической службы цеха направлено на улучшение качества ремонтов наших механизмов. Бригадир слесарей Виктор Цирулин придумал приспособление для улучше-

ния качества ремонта прессы для выдавливания стержней из изложниц. Он же предложил сделать буферные тумблы в пневматических метателях земледельки. Все это позволит увеличить межремонтный период воздушных цилиндров.

Предложения инженерно-технических работников направлены в основном на пересмотр существующей технологии некоторых процессов. Старший мастер участка вальцов Николай Рубцов предлагает изменить летниковую чашу для формы чуточных и стальных вальцов, что улучшит технологию заливки. Изменение технологии приготовления краски стального литья и изменение технологии заливки слитков для кузнечно-прессового цеха предусматривает предложение начальника фасонно-вальце-сталелитейного цеха т. Фирювич. Реализация последнего предложения даст возможность уменьшить количество отходов, имеющихся при проковке таких слитков. Новая технология даст возможность получить слиток с меньшей усадочной раковинной.

Много полезных предложений подают рабочие и инженерно-технические работники нашего цеха. Все они несомненно приведут к значительному повышению качества продукции.

Н. МОРДИЛОВИЧ, заместитель председателя штаба рейда фасонно-вальце-сталелитейного цеха.

ПО ПУТИ АВТОМАТИЗАЦИИ

На непрерывном широкополосном стане «2500» прокатка листов, имеющих большую ширину, чем ширина исходного сляба, до настоящего времени производилась с участием оператора-вальцовщика уширительной клетки. В обязанности оператора-вальцовщика входило ручное управление множеством командо-контроллеров. Технологический процесс прокатки уширительной клетки складывался из ряда операций: точная установка сляба по центру первой поворотной крестовины, подъем сляба над уровнем рабочего рольганга, поворот сляба в горизон-

тальной плоскости на 90 градусов и т. д.

Инженер центральной заводской лаборатории автоматизации производства А. Розенцвайг предложил оригинальную схему установки, позволяющую полностью автоматизировать процесс прокатки слябов в уширительной клетке стана «2500». Напряженный труд вальцовщика-оператора при этом устраняется и сводится к контролю за работой основных и вспомогательных механизмов.

Н. ГРИГОРЬЕВ, старший фабрикант стана «2500».