

МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

Орган парткома, завкома и заводууправления Магнитогорского ордена Ленина и ордена Трудового Красного Знамени металлургического комбината имени Сталина

№ 63 (2687)

ПЯТНИЦА,

31

МАЯ

1957 года

Цена 10 коп.

Дело чести коллектива нашего комбината быстрее преодолеть отставание в работе и обеспечить успешное выполнение плана первого полугодия!

Все силы и резервы - на выполнение плана!

Выполнили пятимесячный план досрочно

Многие коллективы мартеновских печей с начала года трудятся с перевыполнением заданий, наращивая фонд сверхпланового металла. Слаженно работают сталеплавильщики печи № 12 второго мартеновского цеха. Здесь печные бригады во главе со сталеварами тт. Бадиным, Озеровым и Татаринцевым организовали отличный уход за своим агрегатом. В прошлую кампанию службы печи они выдали 697 плавов, при обязательстве 600. Новую кампанию они провели еще лучше, их печь выдала 733 плавки.

Коллектив печи № 12 с планом пяти месяцев рассчитался досрочно, 27 мая. После этого печь поставлена на ремонт.

Хорошо трудятся в этом цехе и сталевары печи № 2 тт. Корчагин, Мальцев и Зуев со своими бригадами. Они тоже 27 мая рассчитались с планом пяти месяцев и дружно варят сталь в счет плана последнего месяца первого полугодия.

Успешно справились с пятимесячной программой мартеновцы печи № 17 третьего мартеновского цеха во главе со сталеварами тт. Гизатовым, Рудаковым и Шарповым. Они первыми в цехе, 26 мая, рассчитались с пятимесячным заданием.

Днем позже завершили пятимесячную программу сталевары печи № 21 тт. Бавилов, Чертищев и Филимошин со своими бригадами. А 29 мая последние тонны металла сварили в счет пятимесячного задания сталевары печи № 14 тт. Прокопьев, Неклеонов и Остапенко.

Концерт в подшефном колхозе

Утром 24 мая многие из молодых рабочих нашего обжимного цеха не уходили, как обычно, после смены по домам, а собирались около шестой проходной. Здесь их уже ожидали две грузовые автомашины. В тот день молодые рабочие из числа участников цеховой художественной самодеятельности поехали с концертом в свой подшефный колхоз «Красный Урал».

Хороший коллектив нашего цеха под руководством Марии Савельевны Ветровой с успехом исполнили «Марш металлургов», «Ночь уж наступает», «Волжские припевки». Хорошо встретили зрителей выступление штаблеришницы Лидии Барановой и электрика Николая Сторожува. Они исполнили танец «Варежка».

Хорошо вел программу концерта и выступал как солист крановщик Евгений Снитко.

Концерт нашей самодеятельности получился хорошим отзыв от коллектива колхозников.

В. ШАТНИК,
секретарь бюро ВЛКСМ
обжимного цеха.

Освоили передовую технологию

Над вопросом как повысить стойкость режущего инструмента работают многие инженеры и передовики-станочники. Одним из способов продления срока службы инструмента, изготовляемого из быстрорежущей стали, является термическая обработка его в атмосфере водяного пара. Этот способ освоен нами в термическом отделе основного механического цеха.

Сущность нового метода сводится к тому, что готовый инструмент проходит как бы дополнительный отпуск в атмосфере водяного пара. Этой обработке подлежит инструмент — фрезы, сверла после закалки и шлифовки.

В своем отделе мы изготовили две печи — газовую для нагрева пара и электрическую для обработки инструмента. Пар в газовой печи проходит по змеевику, сильно нагревается и в таком виде поступает в камеру электропечи, где держится температура в 560 градусов. В этой печи в атмосфере пара находится инструмент, предварительно смоченный маслом. Он как бы проходит отпуск и в то же время поверхность его покрывается тончайшим слоем окисной пленки. Обработка инструмента в электропечи продолжается полчаса.

После обработки инструмент приобретает красивую воронен-

ную поверхность. Окисная пленка этой поверхности способствует лучшей смазке инструмента в работе. В то же время эта пленка препятствует привариванию инструмента к детали.

В результате всего этого инструмент работает чище, аккуратней и срок службы его увеличивается в два раза.

Первые опыты внедрения нового метода термической обработки показали большое преимущество его. Мы будем шире применять его при изготовлении режущего инструмента многих видов.

З. КРИВОЩЕНОВА,
технолог термического отдела
основного механического цеха.

Механизировали обработку составов

На участке ремонта подвижного состава в цехе подготовки составов долгое время очень трудоемкой была очистка тележек. Как правило, состав на ремонт приходит раз в четыре месяца. За это время он много раз побывает на разлильном пролете мартеновского цеха, на участке чистки и покраски изложниц.

При чистке и покраске изложниц на тележки попадает смола. День за днем слой ее нарастает и к исходу четырех месяцев все тележки покрываются толстой ко-

рой смолы и окалины. Для очистки тележек применялись ломки. Этими ломками вручную рабочие целыми днями счищали смолу. Работа была очень трудоемкая и проходила медленно.

В процессе этой работы бригады ремонтников не раз высказывали предложения механизировать очистку смолы. Эти предложения изучались.

В мае этот вопрос решен. На участок подвели воздухопровод и чистильщикам дали пневматические молотки с зубилами. Теперь

очистка тележек проводится только при помощи этих молотков.

Это сразу сказалось на работе. Труд облегчился и производительность его возросла на 40 процентов. Ремонтники принимают новые обязательства, чтобы встретить 40-ю годовщину Октября еще более высокими показателями, лучше и быстрее готовить составы изложниц.

Н. РОМАНОВ,
и. о. мастера ремонтного участка.

Затягивается внедрение полезного мероприятия

О том, в каких условиях приходится подручному сталевару разделять сталевопускное отверстие, знают все. Выполнять эту работу приходится в особенно сложных условиях, находясь все время вблизи стенки печи, пышущей жаром.

Для защиты от этого жара подручные сталевары обычно приносили и укладывали листы металла, до некоторой степени преграждавшие путь горячему воздуху к работающему человеку.

В прошлом году я внес предложение установить у сталевопускного отверстия мартеновской печи щиты на шарнирах. Этими щитами подручный сталевар закрывает перед собой стенки печи, а от-

кидными фартуками их закрывает отверстие на площадке. Для доступа к сталевопускной летке в щитах остается соответствующее отверстие.

Предложение принято, скоро его внедрили на печах всего объединенного второго мартеновского цеха. Сразу облегчился труд подручных сталеваров.

Но эти щиты не могут полностью защитить рабочего от жары. Они сами тоже накаляются и передают жар далее. Я начал думать над тем, как бы их охладить. И в результате многих попыток сконструировал щиты с внутренним водяным охлаждением. Позже изготовил пробную пару щитов на одну печь.

Этим дело и кончилось. Ни ответственный по БРИЗу т. Ковалик, ни начальник цеха т. Трифонов не принимают мер, чтобы испытать пробный образец у мартеновской печи и поставить такие щиты на всех печах.

С тех пор, как я подал это предложение, прошло больше месяца, срок достаточный для того, чтобы проверить качество щитов и внедрить их. Но мер никаких никто не принимает и это предложение, направленное на облегчение условий труда у мартеновских печей, остается только на бумаге.

И. ФАТИН,
мастер-механик второго
мартеновского цеха.

На благоустройстве заводской площадки

Большую работу проводит по благоустройству территории завода коллектив цеха благоустройства. В минувшем месяце он завоевал первенство в социалистическом соревновании вспомогательных цехов комбината. В передовых рядах здесь идет участок озеленения. В этом месяце он высадил более пяти тысяч цветов и в ближайшие дни посадит еще около 20 тысяч.

На снимке: передовые цветоводы участка озеленения Л. Тропина, З. Волкова и К. Бударина за высадкой цветов в сквере возле третьего блюминга.

Фото Е. Карнова.



За полное использование оборудования

С тех пор, как в чугунолитейном цехе пустили механизмы землеприготовительного отделения, работа землеприготовителей значительно облегчилась. Но в цехе еще есть немало недочетов, которые не позволяют использовать оборудование на всю мощность. Формовочный состав идет на участок формовки изложниц в бункерах. Бункера эти имеют ряд конструктивных недочетов, формовочный материал задерживается на стенках, приходится то и дело бить молотом или другими тяжелыми предметами по стенке бункера, чтобы формовочный материал осыпался.

Нельзя сказать, чтобы этим вопросом в проектно-отделе комбината не занимались. Но занимают-ся очень медленно, а у нас тем временем растут задержки.

Для лучшего обслуживания участка формовки у нас имеется паровой кран. Однако он в таком состоянии, что использовать его нельзя. Наши механики на протяжении длительного времени доби-ваются от проектного отдела комбината чертежей на тормоза или самотормозящую червячную передачу.

Руководитель группы проектно-го отдела т. Пасанова год занимается этим вопросом, используя это время на то, чтобы доказать реальность требований механиков или отвечает, что подобное мероприятие не включено в план.

А тем временем кран стоит и подача опок на участок затрудняется.

Немало неполадок в использовании оборудования имеется и у нас в цехе. Начальник плавильного отделения т. Андреев не борется за повышение качества огнеупорной кладки в вагранках. Кладка местами быстро выгорает, кожух вагранки накаляется, собирается в гармошку. При последующем остывании здесь разрыва-ются сварочные швы, вагранка прежде времени выходит из строя. Было время, когда вагранка служила пять лет, а теперь едва выдерживает три месяца.

Нет должного ухода и за оборудованием в землеприготовительном отделении. Там мастер т. Гаврилов не смотрит за тем, во-время ли смазывают механизмы, не перегружают ли их.

Все это не может не сказаться на общем выполнении плана в цехе, ведет к снижению производительности труда. Устранением этих недочетов должны серьезно заняться работники проектного отдела, а на каждом участке в цехе надо мобилизовать силы коллектива на борьбу за лучшее использование оборудования.

Н. АБРОСИМОВ,
помощник начальника чугуно-
литейного цеха по оборудованию.