

Цех подготовки составов — связующее звено между мартеновскими и прокатными переделами. От работы этого коллектива зависит успех работы всех прокатчиков.

В этом коллективе особенно хорошо трудится бригада второго отделения разведения слитков, руководимая старшим рабочим Николаем Остапенко.

Четкая работа этого небольшого коллектива помогает обжимщикам получать слитки с высокой температурой и тем самым ускоряет их нагрев и прокатку.

НА СНИМКЕ: передовая бригада цеха подготовки составов: (слева направо) Н. ОСТАПЕНКО, В. ШЕМЕТОВ, А. ШУЙСКИЙ и А. АСТАФЬЕВ.

Фото Н. Нестеренко.



## НА ВАХТЕ ТРУДОВОЙ МАГНИТОГОРСКИЙ — ЧЕРЕПОВЕЦ — ЖДАНОВ

Часто, взяв в руки очередной номер «Магнитогорского металла», наши читатели видят на первой странице сводную таблицу о ходе социалистического соревнования между коллективами трех металлургических гигантов — нашего комбината, Нижне-Тагильского и Кузнецкого. Но география трудового соревнования наших металлургов значительно шире, чем может предположить иной читатель. Так, нити связей мартеновцев комбината тянутся в северо-западном направлении к Череповецкому металлургическому заводу и в юго-западном — к Ждановскому. Коллектив нашей мартеновской печи № 33 соревнуется с бригадами 6-го мартена ждановцев, а сталевары 29-го двухвального агрегата — с коллективом, обслуживающим подобную печь Череповецкого завода.

Вот некоторые итоги соревнования мартеновцев за этот год. Коллектив мартеновской печи № 6 очень хорошо начал третий год пятилетки. Он добился к концу первой декады, например, лучших показателей по съему стали с одного квадратного метра площади пода и по весу плавок. И хотя бригады нашей печи № 33 достигли значительно лучшего результата в борьбе за сокращение простоев агрегата, — общий итог трех месяцев был не в их пользу. Бригады ждановских сталеваров выдали за квартал сверх плана 3154 тонны металла, а сталеплавильщики мартена № 33 — немногим больше двух тысяч.

Но к началу ноября положение изменилось. Бригады наших сталеваров, по-прежнему сохраняя за собой первенство в сокращении простоев, довели количество металла, выданного дополнительно к заданию, примерно до 3,5 тысячи тонн и вышли вперед.

Бригады сталеваров нашей 29-й двухвальной пока проигрывают череповецким мартеновцам. Но положение выравнивается. Если к началу июня они отставали от своих «конкурентов» по количеству сверхпланового металла почти на 4 тысячи тонн, то теперь эта цифра намного сократилась. Добившись после этого снижения простоев и значительного увеличения съема стали с квадратного метра площади пода, бригады 29-й сократили разрыв более чем на две с половиной тысячи тонн. Так держать, 29-я! Ю. ВЫСОТСКИЙ.

## НА УДАРНОЙ СТРОЙКЕ

Бригада электрослесарей электроремонтного куста мартеновских и прокатных цехов, руководимая старшим мастером Григорием Никитовичем Бородиным, занимается монтажом электрических машин главного привода стана «2500» холодной прокатки. И трудится она здесь так, как и положено на ударной стройке, — по-ударному.

Перед бригадой поставлена задача — в сжатые сроки установить 6 машин. В течение месяца, изо дня в день перекрывая нормы выработки, она смонтировала 4 машины.

Но результаты могли быть еще большими. Работа по установке машин была бы уже полностью завершена, если бы машины для монтажа поступали по графику, — заявил руководитель работ Г. Н. Бородин.

Примеры высокопроизводительного труда показывают в бригаде рабочие Михаил Антипин, Николай Игнатченко, Виктор Кудинюк. Не отстает от них и Владимир Боляев. Этот паренек совсем недавно стал работать в цехе по окончании технического училища, но показал уже себя толковым монтажником.

Творчески подходить к решению поставленных задач, коллектив бригады в процессе работы внедрил уже два рационализаторских предложения. В. БЕЛОЗЕРЦЕВ, инженер КМПЭ.

## Идет большой прокат

Каждый труженик сортопрокатного цеха проникнут одной заботой: изготавливать как можно больше добротного сортового металла.

С начала ноября коллектив сортопрокатчиков прокатал дополнительно к заданию свыше 5 тысяч тонн стали.

Наибольшую долю в это количество сверхпланового металла внесли коллективы стана «300» № 1 (начальник Юрий Матвеевич Мельников) и стана «300» № 3 (начальник Виктор Николаевич Есаков). Их вклад — более 2 тысяч тонн проката. В. ПЕТРОВ.

Пролетарии всех стран, соединяйтесь!

# МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

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

№ 136 (4568)  
Год издания 29-й

СУББОТА, 16 ноября 1968 года

Цена 1 коп.

## РАБОТАЮТ ФОРМОВЩИКИ

Когда подходишь к участку крупного машинного литья нашего цеха, то еще издали слышишь звуки, похожие на пулеметную дробь. Это в руках формовщиков трещат трамбовки. То тут, то там видны уже почти законченные формы, деревянные модели различных деталей. А вот уже извлекается готовая отливка. Качество ее в первую очередь волнует формовщиков. Ведь в этом конечный результат их работы. И этот результат чаще всего оказывается хорошим. Почти всегда высоки показатели и по количеству. Месячное задание бригада формовщиков нашего участка выполняет на 140 и более процентов. Октябрьское задание, например, было выполнено на 145 процентов. Хорошо трудятся формовщики и в ноябре. Одним из секретов успеха является то, что все они работают с полной отдачей сил и энергии. Есть в коллективе люди, которых в полной мере можно считать «костяком» бригады. К ним относится, например, бригадир Леонид Александрович Конев. Сам он отличный формовщик, кроме этого, учится в школе мастеров. А недавно в жизни

Леонида Александровича произошло еще одно важное событие: он стал кандидатом в члены КПСС.

Хороших успехов в труде добивается и Василий Игнатьевич Березин. Это один из самых квалифицированных рабочих бригады. Он, пожалуй, лучше всех освоил шаблонную формовку при изготовлении круглых деталей — шкивов, колес и т. д. Спокоен я и за работу Дмитрия Никифоровича Сорокина. Он так набивает форму, что отливки потом не имеют ни раковин, ни пригара.

Справляются со своими обязанностями и другие рабочие. Много важных заказов выполнила бригада за последнее время. Напряженно трудились формовщики при изготовлении желобов для доменной печи № 4. Заказы ответственные. Желоба большие по размерам. О многом говорит хотя бы уже то, что весят они до 18 тонн. Но все они отлиты досрочно. Формовщики сыграли в этом деле важную роль.

Отличились они и при изготовлении рамы шлаковой летки для доменного цеха. Бригада участвовала недавно и в выполнении еще одного важного заказа доменщиков. Наши формовщики готовили форму для холодильника горна. Заказ срочный. Какие-либо задержки могли повлечь за собой большие потери чугуна. Этого не произошло. Бригада справилась с поставленной перед ней задачей с честью. Формовщики проявили при этом немало инициативы, настойчивости. Особенно отличились при выполнении важного заказа доменщиков Дмитрий Сорокин, Михаил Минтюков, Иван Шарков и другие.

И так в любом деле. Какое бы задание ни давали формовщикам, они выполняют его в срок и хорошо. Работать они умеют, прямо скажу, здорово.

Ю. ЕРМОШКИН,  
начальник участка крупного машинного литья фасонно-чугуннолитейного цеха.

## ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

## У МЕТАЛЛУРГОВ СТРАНЫ

В мартеновском цехе ЧЕЛЯБИНСКОГО металлургического завода внедрена новая конструкция мульд с волнистыми стенками. Емкость мульды увеличилась с 1,6 до 1,75 кубических метров. Волнистые стенки способствуют компенсации тепловых расширений и уменьшению как остаточных литейных напряжений, так и напряжений, возникающих при работе в условиях резких колебаний температур. Срок службы мульд увеличился до 6 месяцев, а расход их снизился с 1,9 до 1,52 килограмма на тонну стали.

Научно-технической библиотекой получен атлас рабочих чертежей на механизированные средства очистки деревянных, цементных, асфальтовых и покрытых металлургическими плитами полов производственных помещений. В

нем представлены три различные конструкции, испытанные в производственных условиях. Внедрение механизированных средств очистки полов облегчает физический труд рабочих и повышает производительность труда на этой операции.

На ВОЛГОГРАДСКОМ металлургическом заводе «Красный Октябрь» внедрен винтовой гибочный пресс, предназначенный для гибки листов толщиной до 20 миллиметров в холодном состоянии (изготовление пачетов балок для мартеновских печей) и для гибки калибровкой (изготовление гнутых сортовых профилей). Пресс двухвинтовой, вертикальный, с

механическим усилием 280 тонн. Длина гнба 2900 миллиметров, минимальная закрытая высота 200 миллиметров, ход ползуна 2 миллиметра в секунду.

На НОВО-ТУЛЬСКОМ металлургическом заводе предложено приспособление для расшивки костылей на железнодорожных путях, которое состоит из костыльной лапы и вспомогательного захвата, прикрепленного к костыльной лапе шарнирно на оси. В результате внедрения приспособления улучшены условия труда, а также обеспечено соблюдение требований техники безопасности, увеличилась производительность труда на 8 процентов

и высвобожден один рабочий. Экономия составила 1020 рублей в год.

ДНЕПРОПЕТРОВСКИЙ институт черной металлургии совместно с заводом «Запорожсталь» выполняют работу по проектированию, строительству и освоению установки для глубокой десульфурации передельного чугуна в чугуновозных ковшах путем продувки его порошковым магнием. Производительность установки 2,5 миллиона тонн чугуна в год с содержанием серы не выше 0,01 процента.

Институт «СТАЛЬПРОЕКТ» для металлургического завода «Амурсталь» разработал кон-

струкцию свода рабочего пространства и головок 300-тонной мартеновской печи.

Профиль опытного свода в отличие от арочных сводов имеет форму многогранника, образуемого при помощи специальных металлоконструкций, на которых навешиваются сводовые кирпичи.

За счет применения специальных прокладок создаются лучшие условия службы сводовых кирпичей, увеличивается стойкость свода. При кладке свода не требуется применение опалубки, что упрощает производство ремонтов и сокращает их длительность. При новой конструкции увеличивается высота свода, что упрощает повреждение его при завалке негарбаритного лома.

Подготовлено отделом технической информации.