

МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

Орган парткома, зевкома и заводоуправления Магнитогорского ордена Ленина и ордена Трудового Красного Знамени металлургического комбината имени Сталина

№ 123 (2595)

СРЕДА, 17 ОКТЯБРЯ 1956 г.

Цена 10 коп.

Празднику Великого Октября — достойную встречу!

За сотысячный пробег паровозов

На производственном совещании работников службы подвижного состава ЖДТ, посвященном обсуждению и принятию предоктябрьских социалистических обязательств в числе других выступил помощник машиниста В. Мигунов.

— Я обязуюсь, — сказал он, — содержать локомотив только в отличном состоянии, не иметь простоев из-за неисправности паровоза, сократить время под экипировкой на 5 минут.

Тов. Мигунов выразил мнение всего коллектива паровозных бригад. Дело в том, что среди паровозников уже давно началось движение за увеличение пробегов паровозов между подъемочными ремонтами. Сейчас, в период подготовки к празднику 39-й годовщины Октября, это движение еще больше усилилось. Так, в целом по паровозному парку пробег между подъемочными ремонтами составляет в среднем более 55 тысяч километров при норме в 47 тысяч. Локомотив комсомольско-молодежных бригад старших машинистов тт. Чепурного, Юркина, Плотникова уже прошел без ремонта свыше 76 тыс. километров. 75 тысяч километров пробега достигли бригады старших машинистов тт. Бусова, Хлопунова и Маркина. Таких бригад в цехе много.

Увеличения сроков пробега между ремонтами передовые бригады достигли прежде всего за счет тщательного ухода за машинами, лучшей их эксплуатации. Передовые бригады много внимания уделяют правильности веде-

ния локомотива, стараются свести до минимума рыбки при остановках и трогании с места. Кроме того, при ремонте паровозов много внимания уделяется равномерной нагрузке на каждую пару колес.

Соблюдение этих условий повысило ответственность машинистов за качество ремонта. Многие из них сами участвуют при ремонте паровозов, повышенные требования предъявляют ремонтным бригадам.

Много внимания в цехе уделяется внедрению рационализаторских предложений. Токарь П. Зайцев внедрил свое предложение по вставке нержавеющей втулки в конуса инжекторов, что значительно увеличило срок их службы. Бригадир слесарей Т. Гускин и заместитель начальника службы движения А. Плетенедский сделали приспособление для обточки колесных пар без выкатывания тележек, что резко сократило время на ремонте.

Паровозные бригады, добившиеся лучших результатов часто делают своим опытом на собраниях локомотивных бригад. Сейчас готовится к обмену передовым опытом на производственном совещании машинист паровоза № 14 тов. Гайворон. Его локомотив прошел 110 тысяч километров без подъемочного ремонта. Так с каждым днем ширится соревнование среди паровозников за достойную встречу Великого Октября.

И. МИЛЯЕВ, председатель цехнома службы подвижного состава ЖДТ.

Обязательства выполняем

Бригады нашей мартеновской печи № 8, приняли предоктябрьские обязательства и настойчиво борются за их выполнение. Наша печная бригада обязалась сварить дополнительно к октябрьскому плану 200 тонн металла и в первой половине октября уже выдала 150 тонн. Бригады сталеваров тт. Слесарева и Хуртина — более чем по 200 тонн.

Во время последнего ремонта печи у нас внедрили подачу смолы в печь через шлаковики, что способствует лучшему ее сгоранию. Но для этого надо и повышать давление вдуваемого возду-

ха, тогда эффект будет более значительный.

Мы со своей стороны принимаем меры, чтобы с честью выполнить обязательство. И первым делом обеспечиваем уход за агрегатом, после каждой завалки печи обдуваем ее свод. Это очень важно для сохранения свода.

Уходу за печью и наведению порядка на рабочем месте большое внимание уделяют мои подручные тт. Шаталов, Тяпкин, Ремазан и Самохин.

Р. ЖУРЖА, сталевар печи № 8 второго мартеновского цеха.

Работать можно лучше

В третьем мартеновском цехе пять печей не выполняют плана, и коллектив цеха имеет за полмесяца — больше 3 тысяч тонн долга. Но бригады нашей печи № 14 за 15 дней сварили дополнительно к заданию более тысячи тонн металла.

Работаем хорошо, но можно работать и лучше. А для этого надо создавать условия и нам и сталеплавильщикам других печей. У нас же все еще не изжиты простои печей, задержки. 15 октября, например, мы ожидали слива чугуна целый час. 14 октября потеряли 40 минут, так как некуда было выпускать плавку.

Подобные задержки у нас и на других печах ведут к потере металла и к быстрому износу агрегатов. Ведь когда мы, ожидая чугуна или имея простой по другой причине, вынуждены нарушать тепловой режим печи, это отрицательно сказывается на состоянии свода, шлаковиков и всей печи.

Нужно начальнику цеха т. Гончаревскому со своими заместителями заняться этим вопросом и не допускать простоев мартеновских печей.

К. НЕКЛЕЕВ, сталевар печи № 14 третьего мартеновского цеха.



На снимке: передовой слесарь коксохимического цеха **А. И. Абакумов**, успешно выполняющий обязательства из предоктябрьской трудовой нахте. Фото Е. Карлова.

Прокат сверх плана

Коллектив нашей смены стана «300» № 3 сортопркатного цеха взял обязательство — выдать сверх плана в честь 39-й годовщины Октября 200 тонн проката. Благодаря слаженной работе на участке печей старшего сварщика т. Гутарова, сварщикоз тт. Сахарова и Корпачева, старательно обслуживающего заготовками. Быстро принимают их и ведут загрузку стана операторы тт. Худовеков, Мельник, Жебраков. Вальцовщик т. Заболотный быстро и качественно делает смену калибровки, перевалку валков. Организовано проходит работа на участке резки бригадира Живого. Все это позволило нам выдать за первую половину октября свыше 200 тонн проката сверх плана.

Коллектив смены продолжает настойчиво бороться за выполнение обязательств.

Г. АРЦЫБАШЕВ, мастер стана «300» № 3 сортопркатного цеха.

Вклад новаторов

Новаторы производства, рационализаторы и изобретатели нашего комбината направляют всю творческую мысль на борьбу за дальнейший технический прогресс и быстрее выполнение задач шестой пятилетки. Предложения рационализаторов облегчают труд, дают большую экономию.

На стане «300» № 3 сортопркатного цеха по предложению бригадира слесарей т. Игнатьева Михаила Семеновича изменены кольца на ножницах. Это удлинит срок службы кулачковых колец и даст экономию 21 тысячу рублей.

Слесарь-инструментальщик основного механического цеха тов. Пицальников Н. И. вместе с мастером т. Беляевым Н. М. изменили технологию изготовления резцов для фрезерования валков периодического профиля, в результате чего повысилась производительность труда и достигается экономия свыше 33 тысяч рублей.

Вопросы охраны труда и техники безопасности должны постоянно быть в поле зрения партийных организаций, призванных проявлять неослабную заботу о создании наилучшей обстановки для высокопроизводительного труда рабочих на каждом производственном участке, решительно пресекать факты невнимательного и равнодушного отношения к этому большому делу.

(«ПРАВДА»).

КОММУНИСТЫ ВО ГЛАВЕ СОРЕВНОВАНИЯ

Станочники основного механического цеха настойчиво борются за дальнейшее повышение производительности труда и досрочное выполнение плана первого года шестой пятилетки. В августе коллектив цеха завоевал первенство в соревновании цехов отдела главного механика, перевыполнил и сентябрьский план.

В борьбе за достижение производственных успехов многие коммунисты нашей парторганизации показывают образцовый пример, как боевые организаторы социалистического соревнования. В цехе хорошо знают передового токаря коммуниста Михаила Сотникова, который работает быстро и выдает продукцию высокого качества. Уже в июле он рассчитался с выполнением годовой нормы. Но т. Сотников не довольствуется тем, что сам хорошо работает, а повседневно помогает в освоении передовых методов труда молодым рабочим. С его помощью ученик т. Великанов быстро овладел специальностью токаря и теперь перевыполняет нормы.

В августе также завершил выполнение годовой нормы токарь коммунист Александр Зуев. Его передовой опыт был обобщен и широко распространен среди коллектива цеха.

В течение нескольких месяцев хорошо освоил специальность токаря-карусельщика, демобилизованный из рядов Советской Армии, кандидат в члены КПСС Александр Коношенко. Теперь он работает на самом сложном станке и перевыполняет нормы выработки. Производственную работу т. Коношенко сочетает с учебой в металлургическом институте.

Творческую инициативу проявляет коммунист Иван Ивано-

вич Будко. Только в этом году он внес четыре рационализаторских предложения. Его предложение по обработке диска ротора для горнорудного хозяйства повысило производительность в два раза. Применяя передовые методы труда, т. Будко уже в августе выполнил годовые нормы.

Важная роль в организации социалистического соревнования принадлежит нашим мастерам. Хороший пример в этом показывает мастер коммунист Николай Вепренцев. Воспитательную работу среди коллектива бригады он увязывает с практической помощью рабочим. Поэтому его бригада из месяца в месяц перевыполняет план и неоднократно выходила победителем в цеховом соревновании. Характерной особенностью здесь является то, что все рабочие бригады работают дружно и перевыполняют нормы, настойчиво борются за снижение брака продукции.

Таких примеров много и на других участках цеха. Так, коммунисты слесарь т. Матяс, разметчик т. Лустов, токарь карусельщик т. Симакон и другие систематически выполняют нормы выработки от 130 до 200 процентов и активно помогают молодым рабочим в освоении передовых методов труда.

Используя опыт передовых, весь коллектив цеха все шире развешивает предоктябрьское соревнование, чтобы в честь всенародного праздника выполнить месячный план на 103 процента, снизить потери от брака против первого полугодия на 20 процентов и сэкономить 50 тысяч рублей.

Н. МИТРОХИН, секретарь партбюро основного механического цеха.

Боязнь нового

для крышки промежуточного ковша.

— Муфты им новые изготовляй! Чего им надо? Работают же другие на таких же муфтах и ничего. А эти стенки тонкими кажутся, — рассуждал он.

Он понимал, что новое внедряется не так-то просто, надо технологию перестраивать, людей обучать...

Чтобы создать видимость перехода на изготовление муфт новому, он отдал распоряжение готовить их, но не проследил за технологией, и первая партия пошла в брак.

На этом т. Крайний и поставил точку. Мартеновцы прождали некоторое время и спросили о судьбе предложения.

— Делали, не получилось, — угрюмо ответил т. Крайний.

Так из-за боязни нового в шмотно-динасовом цехе хоронят хорошее предложение, способствующее повышению производительности труда. Этого допустить нельзя.

В. ЗАКОНДАЕВ, разлищик первого мартеновского цеха.

Старший мастер разливки первого мартеновского цеха т. Оголихин — один из тех, кто старается рационализировать производственные процессы. Еще в январе текущего года он подал рационализаторское предложение об утолщении стенок муфты сталеразливочного ковша. Это дало бы резкое сокращение ремонтов сталеразливочных ковшей и увеличило бы стойкость муфт.

Администрация цеха одобрила это предложение и передала его в проектный отдел для изготовления рабочих чертежей.

Все шло хорошо. Проектный отдел быстро изготовил чертежи и передал их в шмотно-динасовый цех для выполнения заказа мартеновцев.

Дальше на пути к осуществлению этого предложения стало «но». Хотя в полезности предложения т. Оголихина никто не сомневался, начальник шмотно-динасового цеха т. Крайний недоверчиво покачал головой. Он вспомнил, как в прошлом году мартеновцы не давали ему покоя с заказом шмотной горловины

ЗА ПОВЫШЕНИЕ СТОЙКОСТИ ИЗЛОЖНИЦ

Изложницы, являясь основным сменным оборудованием мартеновских цехов, расходуются в большом количестве. Средний расход изложниц по Магнитогорскому металлургическому комбинату за 1955 год составил 18,5 килограмма на одну тонну выплавленной стали. При сокращении расхода изложниц только на один килограмм ежегодная экономия получится более одного миллиона рублей. Из приведенных данных видно, какое большое значение имеет повышение стойкости изложниц.

Изложницы, изготавливаемые из обычного серого чугуна, выходят из строя в основном по продольным трещинам и сетке разгара, образующимся в результате температурных напряжений, возникающих в процессе эксплуатации. В настоящее время известно, что основным условием, определяющим стойкость изложниц, являются физико-химические свойства чугуна.

Еще великий русский металлург Д. К. Чернов в своем докладе «О выгорании каналов в стальных орудиях» указал на большое значение пластических свойств для материалов, подвергающихся попеременным нагревам и охлаждениям. «Задача металлургов, — писал он, — должна состоять в отыскании такого материала, который без ущерба его механическим качествам обладал бы возможно большей пластичностью и вязкостью, дабы при большом расширении и следующем сжатии не давал ни малейших следов трещин».

Уральский научно-исследовательский институт металлов в результате проведенных исследований установил, что значительного увеличения стойкости изложниц можно достигнуть за счет отливки их из магниевого чугуна с шаровидным графитом. Этот чугун обладает высокой пластичностью и прочностью, хорошим сопротивлением росту и окислению, т. е. такими свойствами, которые обеспечивают длительную службу изделий при работе в условиях частых и резких нагревов и охлаждений, создающих большие температурные напряжения.

Разработанная технология изготовления изложниц из чугуна с шаровидным графитом дала возможность значительно увеличить стойкость и сократить расход из-

ложниц для мелких слитков на Нижне-Тагильском им. Куйбышева и Лысьвенском металлургических заводах. После замены в мартеновских цехах этих заводов парка обычных изложниц на изложницы из магниевого чугуна, расход их сократился с 12—15 до 5—6 килограммов на одну тонну стали.

Научные сотрудники института металлов совместно с работниками фасонолитейного цеха и центральной заводской лаборатории Магнитогорского комбината проводят исследования по разработке технологии изготовления высокостойких крупных изложниц из магниевого чугуна.

Установлено, что обработка жидкого доменного чугуна магнием или магниевым кремнистым лигатурой значительно улучшает его качество. Предел прочности чугуна при растяжении повышается с 8—9 до 35—40 килограммов на квадратный миллиметр, относительное удлинение — с 0 до 7 процентов, а ударная вязкость — с 0,4—0,6 до 4—7 килограммов на квадратный миллиметр. Отжиг чугуна дополнительно увеличивает его пластические свойства. Доменный чугун, обработанный магнием, имеет рост и окисление в 2—4 раза меньше, чем этот же чугун до обработки магнием.

Высокие свойства доменного чугуна, обработанного магнием, получаются вследствие выделения графита шаровидной формы, благоприятных химических составов — с низким содержанием фосфора и марганца, что способствует получению однородной структуры основной металлической массы.

Освоение новой технологии производства крупных изложниц из магниевого чугуна связано с рядом технологических трудностей, которые предстоит преодолеть коллективу работников литейных цехов комбината.

Чугун первой плавки (доменный), после обработки его магнием, можно также успешно применять для отливки сортопрокатных полутвердых валков и использовать для замены ряда ответственных отливок из стали.

Г. ПИСАРЕНКО,
старший научный сотрудник Уральского института металлов, кандидат технических наук.

ВНЕДРИЛИ НОВУЮ ТЕХНОЛОГИЮ

Очень хлопотным делом у нас в фасонолитейном цехе была отливка стальных бандажей для изложниц мартеновских цехов. Формовали эти бандажи в формах, которые занимали большую площадь участка мелкого стального литья. Каждую форму отдельно надо было заливать. Много уходило времени и немало металла уходило в литники и другие отходы.

В цехе решили усовершенствовать этот процесс. Технолог нашего цеха В. П. Курбатов пред-

ложил изготовить металлическую модель и составлять формы так, чтобы заливать сразу несколько бандажей.

Мы отлили модель, а станочники основного механического цеха обработали ее. В котельно-ремонтном цехе нам изготовили опоки. Вскоре мы приступили к отливке бандажей по новой технологии.

Первыми освоили ее бригады формовщиков т. Меньшиков и формовщик т. Саутин. Они сразу начали перевыполнять задание и

теперь отливают в смену на 4 бандажа больше, чем в других бригадах.

Новая технология показала большие преимущества. Производительность труда увеличилась вдвое, уменьшился расход металла и для формовки бандажей потребовалось площади в 4 раза меньше, чем прежде.

Работа на участке идет хорошо, но администрация цеха не беспокоится, чтобы создать условия для нормальной работы зимой. Крыша протекает, а ворота со стороны пихтового двора не закрываются. Да хотя бы и закрывались, то пользы от этого мало, так как они поломаны и неплотно прикрываются. Здесь бы надо поставить двойные ворота, или тепловую завесу. Но начальник цеха т. Носков этим не занимается. Возле ворот никто из ремонтников не бывает, никакого ремонта не делают. А зимой обычно мы ставим на рабочих местах переносные печи.

В фасонолитейном цехе есть еще один существенный недочет, сильно мешающий нормальной работе. Это запыленность. На нашем участке при выбивке формовочной земли на сетку подымается пыль столбом. Затем она рассеивается по всему участку. Сколько было предложений рабочих, чтобы установить отсосную вентиляцию, но до сих пор ее нет. На это должен обратить внимание не только начальник цеха, но и работники отдела техники безопасности.

В. СЛОБОДЧИНОВ,
старший мастер участка.

Колодец СТРОЧКИ

Мост — спотыкач

Через железнодорожные линии возле столовой № 14 выслан деревянный мостик, чтобы по нему было безопасно переходить. И это правильно, ведь здесь ежедневно проходит очень много рабочих. Но плохо то, что большинство досок не прибиты гвоздями, а если и были прибиты, то поотрывались. Если кто наступит на один конец доски, то второй конец ее подымет, и идущий рядом пешеход споткнется.

Ночью же и того хуже, так как это место не освещается. Работники отдела техники безопасности и начальник его т. Румянцев на этот участок не обращают внимания и не добиваются наведения порядка.

Е. ШАРОВА.

Уложили аккуратно
Новый мостик на пути,
Но одно лишь неприятно,
Что по нам нельзя пройти.
Ногу тверже раз поставишь,
А второй раз — берегись,
Потому что, вроде клавиш,
Ходят доски вверх и вниз.
Как споткнешься, сядешь
в луже,

Неприглядные дела.
Ну, а ночью так похуже —
Там царит сплошная мгла.
В общем — места хуже нету.
Надо, чтоб Румянцев сам
Бросил кресло кабинета
И ходил почаще там.

Редактор Д. М. ГНИЛОРЫБОВ.

Физкультура и спорт

КОМБИНИРОВАННАЯ ЭСТАФЕТА НА ПРИЗ ГАЗЕТЫ „КОМСОМОЛЕЦ“

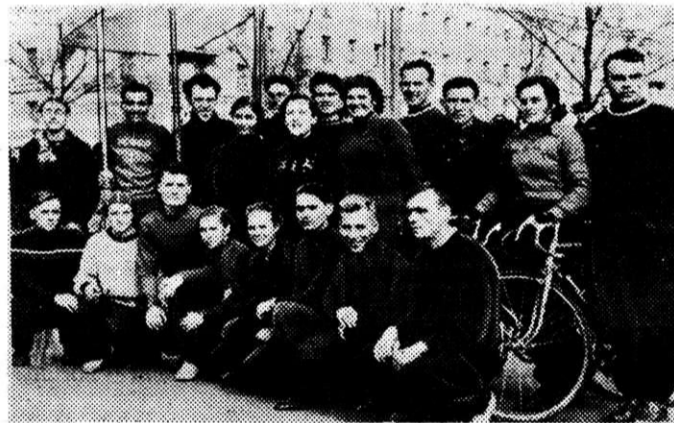
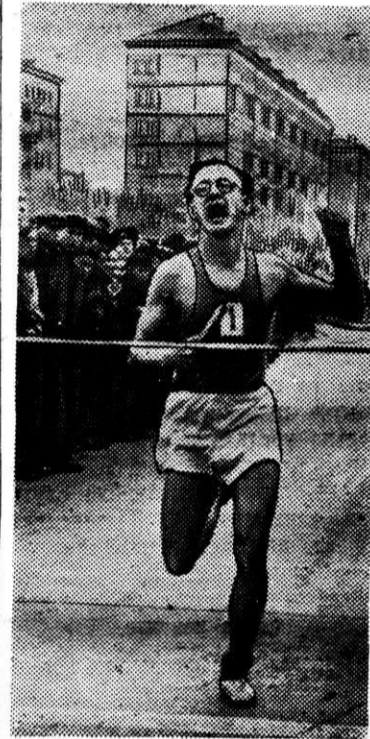
В минувшее воскресенье состоялись заключительные соревнования летнего спортивного сезона — IX традиционная комбинированная эстафета на приз областной газеты «Комсомолец».

После забега команд семилетних и средних школ, а также команд производственных коллективов, выступающих по третьей группе, дан был старт сильнейшим командам первой группы.

Через 58 минут первым пришел к финишу представитель команды нашего металлургического комбината электрослесарь Павел Канбин. Таким образом, команда металлургов заняла в эстафете первое место.

На снимках: сверху финиширует Павел Канбин. Внизу — команда металлургов — победительница в эстафете.

Фото Е. Карпова.



Октябрьский номер журнала „Сталь“

Раздел «Доменное производство» октябрьского номера журнала «Сталь» начинается статьей научных работников института металлургии АН СССР М. Я. Остроухова и Л. З. Ходак, в которой сообщается о новых исследованиях процесса горения кокса у фурм доменной печи, подтвердивших и уточнивших характер вихревого циркуляционного движения газов и кокса в окислительной зоне.

В этом же разделе в порядке обсуждения печатается статья инженера Д. С. Кащенко «О конструкциях доменной печи объемом 2000 м³».

В разделе «Сталеплавильное производство» напечатана статья работников Украинского института металлов, завода «Азовсталь», Московского института стали и Ждановского металлургического института о подаче кислорода в факем большой мартеновской печи при переделе фосфористых чугунов. В статье сообщается, что

ввод кислорода в факем мартеновской печи при применении основного свода дает возможность сократить продолжительность плавки и увеличить производительность печи примерно на 17% без ухудшения качества стали. Исследования производились на заводе «Азовсталь».

В разделе «Прокатное и трубное производство» напечатаны три статьи. В статье инженеров Н. И. Беда, Н. К. Котова, Н. Г. Борисенко и Е. М. Мальцевой (завод им. Петровского) «Влияние технологических факторов прокатки на качество бесемеровских рельсов» показано, что на качество железнодорожных рельсов, независимо от калибровки существенно влияют температура посадки слитков, температурный режим прокатки, условия деформации металла на алюминге и состояние рабочей поверхности калибров валков. Сотрудники Уральского научно-исследовательского института черных металлов Д. И. Суяров и П. Ф.

Засуха в статье о влиянии профиля и температуры валков на свариваемость листов при пакетной прокатке сообщают о способе борьбы со свариваемостью листов при прокатке. Статья С. И. Борисова (Всесоюзный научно-исследовательский трубный институт) посвящена вопросу производства бесшовных тонкостенных труб больших и средних диаметров.

Раздел «Металловедение и термическая обработка» начинается статьей В. П. Склюева, Л. И. Кватера и В. Е. Шарипо «Влияние водорода на механические свойства стали».

В разделе «Экономика и организация производства» помещена статья М. И. Портнягиной и К. П. Мурашкина «О рационализации снабжения металлопрокатом». В статье указывается, что переход к децентрализованной системе снабжения металлопродукцией позволит лучше учитывать потребности заказчиков.

В разделе «Металлургическая теплотехника» напечатана статья Н. А. Захарикова (институт использования газа АН СССР) «Влияние неравномерности температуры газового потока на теплообмен в печах».

В журнале опубликован отчет инженеров Л. С. Горохова и И. Ф. Минченкова на статью Н. С. Михайлова об окислении жидкой стали во время и после выпуска из мартеновской печи.

В разделе «Информация и хроника» помещены статьи о камерных печах для нагрева крупных заготовок, об улучшении технологии горячего лужения, о новом заменителе текстолита и цветных металлов — пластике ДЦ, о переводе электромоторов на подшипники качения. В этом разделе даются также сообщения о Всесоюзном совещании по автоматизации производственных процессов в черной металлургии и о Всесоюзном совещании работников трубной промышленности.

В разделе «Из иностранной литературы по металлургии» помещены рефераты о новом ванадиевом заводе в Финляндии, о нагревательных колодах завода Эбби, о способах предотвращения появления линий сдвига в малоуглеродистой стали.

Заканчивается журнал аннотациями новой иностранной литературы по черной металлургии.