

Магнитогорский МЕТАЛЛ

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

№ 36 (2966)

СРЕДА, 25 марта 1959 года.

Цена 10 коп.

Мартеновцы второго цеха решили дать в этом году 50 000 тонн сверхплановой стали

Почин сталеваров шестой мартеновской печи В. Приникова, П. Макагонова, Н. Кокосова и В. Лычака, предложивших обеспечить планируемый прирост производства стали только ныне действующими агрегатами, нашел горячую поддержку среди сталеплавателей второго цеха.

У инженера по труду Владимира Михайловича Абаева есть папка, в которой хранятся материалы о соревновании сталеплавателей. Здесь в числе других документов — социалистические обязательства коллектива цеха, принятые в начале года. В первом пункте записано: выдать в 1959 году 10 тысяч тонн стали сверх плана.

— Не удивляйтесь, — говорит Абаев, — тому, что эта цифра уже устарела. Теперь мы боремся не за 10 тысяч тонн стали сверх плана, а за 50 тысяч. В том, что коллектив цеха так резко повысил свои обязательства, сыграл свою роль почин наших сталеваров, работающих на шестой печи.

50 тысяч тонн — эта цифра складывается из обязательств, принятых коллективами отдельных мартеновских печей.

Так сталевары 2-й печи тт. А. Кормягин, Н. Митрофанов, А. Мальцев и А. Жажин взяли на себя обязательства дать в 1959 году 8 500 тонн стали сверх плана. 1300 тонн стали решили выплавить сверх задания сталевары 7-й печи Н. Байбулин, Н. Макаров, М. Ладыгин и В. Ломакин.

Сталеплаватели 2-го мартеновского цеха не только приняли на себя высокие социалистические обязательства, они развернули настойчивую борьбу за их выполнение.

Каждый день из цеха идут радостные вести о достижениях мартеновцев. Сегодня здесь говорят о славных делах инициаторов соревнования сталеваров тт. Приников, Лычака, Макагонова и Кокосова. В феврале они выплавили сверх плана более 900 тонн металла, а за две декады марта счет сверхплановой стали сталеваров-новаторов увеличился еще



на 1200 тонн. Но коллектив печи не одинок. В ногу с ним идут соседи — сталевары других мартеновских печей: седьмой, десятой, третьей...

В своем движении к намеченным рубежам первого года семилетки они идут бок о бок. А сталевары седьмой печи тт. Байбулин, Макаров, Ладыгин, Ломакин даже вышли вперед. Так оно и должно быть в настойчивой борьбе за первенство.

— В прошлом году, — говорит сталевар третьей мартеновской печи А. Мельников, — наш мартен ушел далеко вперед. У нас не было, образно выражаясь, достойных соперников. В этом году картина изменилась: сталевары многих печей по своим показателям идут плотно, друг за другом, того и гляди обгонят.

Алексей Мельников хорошо

сказал о том, что сейчас происходит в цехе. Действительно, идет упорная и напряженная борьба. Сталеплаватели 2-го мартеновского цеха, как подлинны патриоты, рачительные хозяева, ставят на службу семилетки новые резервы, используют новые возможности. Они показывают пример подлинного государственного отношения к делу. Этот пример заслуживает всяческой поддержки и одобрения. Каждый сталеплаватель должен сегодня, так же, как и мартеновцы второго цеха, глубоко, по-хозяйски проверить свои возможности, принять на себя высокие социалистические обязательства и развернуть упорную борьбу за сверхплановую сталь.

На снимке: сталевар печи № 6 П. С. Макагонов.

Образцово провести ремонт пятой домны

СТРОГО УКЛАДЫВАТЬСЯ В ГРАФИК

Ею дню, когда должна была остановиться на капитальный ремонт пятая доменная печь, шла подготовка в течение длительного времени.

И это дало себя знать. Мощный металлургический агрегат был остановлен точно в назначенный срок — 20 марта.

Уже шестой день идет трудовой шторм домны. Ни днем, ни ночью не прекращается стук пневматических молотков, ежеминутно то тут, то там вспыхивают ослепительно яркие огни электростарки.

Большую работу ведут монтажники и огнеупорщики строи-

управления «Уралдомнаремонт». Они уже многое сделали по главному потоку. 23 марта они начали разбирать сегменты верху печи и цементировали перекрытия. Идут работы на демонтаже поднасадочного устройства. Сегодня огнеупорщики должны приступить здесь к кладке. Монтажные демонтажи кольцевой водопровод, ведут демонтаж колошников.

Работники котельно-ремонтного цеха разбирают оборудование поста «Б» и ведут многие другие важные работы в коксовом бункере.

Большой «фронт работы» имеют работники ремонтно-строи-

тельного цеха. Они полным ходом ведут работы на сооружении поста «Б», а также пластинчатого транспортера.

График является законом для всех ремонтников. Однако надо отметить, что уже сейчас некоторые товарищи относятся к нему очень несерьезно, допускают его срыв. Например, из-за своей неорганизованности на многих участках уралдомнаремонтники допустили отставание работ от графика почти на одни сутки. Особенно плохо шла у них работа в ночь с 22 на 23 марта. Руководители управления «Уралстальконструкция» задержали выполнение ряда важных металломонтажных работ, сорвали график.

НА РАБОТУ СЕМИЛЕТКИ

Месячный план — за 24 дня

Хорший подарок XII съезду профсоюзов в кузнечно-прессовом цехе приготовила бригада кузнеца Василия Тарасова. Свой месячный план этот коллектив выполнил за 24 дня.

— А разве могло быть иначе? — говорят подручный кузнеца — недавний выпускник ремесленного училища Алексей Тишин и машинист молота Надежда Генералова, — ведь мы в этом месяце выполняем важные заказы для пятой домны.

Быстро и качественно изготавливают эти товарищи детали по заказам. Так на выполнение заказов на пружины для пятой домны был дан срок 90 часов. Бригада В. Тарасова сделала эти пружины за 48 часов. Это значит, что все члены этого коллектива вы-

полняли ежедневно по две нормы.

С хорошими показателями к съезду профсоюзов пришли трудящиеся комсомольско-молодежной бригады Виктора Григорьева. Они с честью выполняют свои обязательства, решив бороться за коммунистическое звание бригады. Свою норму за 24 дня марта они выполнили на 140 процентов. Славно трудятся здесь подручные кузнеца — комсомолец Анатолий Тумин и машинист молота Гали Панкова.

В честь всенародного праздника 1-е Мая передовые производственники взяли на себя повышенные обязательства.

М. ВОЗМИЛКИН,
начальник смены
кузнечно-прессового цеха.

Чаши не задерживаются

Труженики копрового цеха живут в эти дни желанием как можно быстрее выполнить годовой план.

В цех прибывает состав шлаковых чаш. Чаши кантуются, и копровики выбирают из тусклой массы шлака оставшиеся куски металла. И чаши без задержки отправляются в мартеновский цех.

Хорошо работают машинисты кранов А. Довгань, А. Жарков, М. Калихан и другие. У этих товарищей нет случаев аварий, они добились наибольшего извлечения металла из шлака, знают и берегут оборудование. Сменные задания машинисты выполняют на 130—140 процентов. **Г. ЧАБАН,** начальник 1-го участка копрового цеха.

Штампы Николая Лялька

У нас в третьем листопркатном цехе готовую продукцию сопровождают ярлыки. На каждый отдельный ярлык с белой жестию положено иметь два ярлыка: один кладется внутрь (для потребителя), а другой с внешней стороны — для приемщиков в цехе.

В каждом из этих ярлыков по двенадцати наименований, которые приходится заполнять навесчику во время его работы. Объем работ, которые выполняет навесчик, велик. И тут еще приходится заполнять ярлыки. Это очень задерживает работу навесчика.

Не раз на смено-встречных ставился вопрос об изготовлении для навесчиков штампов. Но разговоры так и оставались разговорами.

И вот навесчик Н. Лялька изготовил нужный штамп. Если раньше он тратил для заполнения ярлыков около двадцати процентов сменного времени, то теперь это время сокращено в три с лишним раза. Сейчас штампами т. Лялька пользуются и другие навесчики.

Г. МАНЖОСОВ,
рабочий листопркатного
цеха № 3.

Творческое содружество

Передовые методы электросварки, разрабатываемые Киевским институтом имени Е. Патона, с успехом применяются в цехах нашего комбината. Научные работники института охотно поддерживают связь с цехами комбината.

В последнее время в основном механическом и котельно-ремонтном цехах работали научные сотрудники института тт. Мубель, Мельник и Ксендик. Их задачей было применить метод наплавки поверхностей металлических листов, валов и других деталей при помощи электрода — чугуной ленты.

Для освоения нового метода на комбинате тт. Мубель и Мельник в мастерской основного механического цеха обучали выплавлять специальный флюс. А т. Ксендик обучал работать с чугуном ленточным электродом электросварщиков котельно-ремонтного цеха.

Здесь на сварочной машине монтировали специальную головку и под руководством т. Ксендика осваивали наплавку. Вместо применявшихся прежде 6 проволочных электродов, наплавляли лентой из отбеленного чугуна шириной в 60—70 миллиметров. Наплавка выполнена хорошо и быстро.

ПРЕНЕБРЕГАЮТ ТЕХНИКОЙ БЕЗОПАСНОСТИ

С первых дней ремонта мы столкнулись с очень многими грубыми нарушениями правил техники безопасности. Вот примеры. Между 16-м и 17-м кауперами работники ремонтно-строительного цеха построили леса, но не соорудили на лесах перила около подъемника для подачи кирпича. По существующему положению, монтажники котельно-ремонтного цеха не должны были работать на лесах без перил. Однако монтажники пренебрегли этим положением и нарушили его. Они начали вести работы на недоброкачественных лесах, не потребовали от строителей сделать на лесах перила.

Еще 20 марта инженер отдела техники безопасности предложил руководителю работ на домне — начальнику управления «Уралдомнаремонт» т. Еремин — закрыть приемные воронки мусорных желобов в то время, когда на железнодорожных путях под желобами нет думпкоров под мусор. Но т. Еремин до сегодняшнего дня не выполнил предписания работника отдела техники безопасности.

Следует отметить, что большое количество рабочих, занятых на ремонте домны, еще не имеет касок.

Э. ПОЛКОВОЙ,
инженер отдела техники
безопасности комбината.

Техническая страница

Металл—основа народного хозяйства страны

К ТЕХНИЧЕСКОЙ ДИСКУССИИ „МЕТОДЫ БОРЬБЫ С СЕРОЙ В МЕТАЛЛЕ“

Проведем дискуссию на высоком уровне

Выполняя задачи, поставленные перед металлургами страны XXI съездом Коммунистической партии Советского Союза, трудящиеся нашего комбината должны выявить и ликвидировать целый ряд трудностей в металлургическом переделе. Запасы руд, которые сейчас разрабатываются на руднике горы Магнитной, имеют теперь значительно больший процент содержания серы, нежели в предыдущие годы. В настоящее время вопрос о снижении содержания серы в металле остро встал перед нашими металлургами.

За последние месяцы целый ряд специалистов нашего комбината выступил в печати со статьями, посвященными борьбе с серой в металле. Наступила острая необходимость продолжить эту дискуссию, привлекая к участию в ней инженерно-технических работников и

рабочих цехов комбината. В процессе дискуссии следует всесторонне обсудить вопросы борьбы с серой по всему металлургическому циклу, наметить конкретные пути уменьшения ее содержания в металле.

Проведение технической дискуссии на тему «Методы борьбы с серой в металле» намечено на 2—3 апреля. С докладами выступят многие специалисты нашего комбината, а также научные работники горно-металлургического института.

Инженерно-технические работники и рабочие нашего комбината должны принять самое активное участие в дискуссии. Она поможет наметить конкретные пути снижения содержания серы в нашем магнитогорском металле.

А. ТРИНЬКО,
и. о. начальника сектора технической пропаганды комбината.

Боевая задача горняков

В магнетитовых сернистых рудах магнитогорского железорудного месторождения такой вредный элемент, как сера, распределен крайне неравномерно. Так, в западной части месторождения колебания в содержании серы достигают от сотых долей процента до 5—8 и даже 11 процентов. Большое количество руды обладает средним содержанием серы. Наиболее богатая руда с высоким содержанием железа содержит серы в среднем 3,7 процента.

Содержание серы в магнетитовых рудах закономерно изменяется в зависимости от содержания в них железа. Наиболее богатым по содержанию железа рудам свойственно и наибольшее среднее содержание серы. С глубиной ее содержание практически не меняется. В зоне окисленных руд носитель серы — минерал пирит, как правило, выщелочен и сера

заклучена в минерале ярозите.

Граница в месторождении между зонами бессернистых руд, к которым относятся руды с меньшим и большим содержанием серы, как правило, очень резкая. Руда с содержанием серы в сотых долях процента и реже непосредственно контактирует с рудой с содержанием серы в целых процентах и редко — с рудой с содержанием серы немного меньше 1 процента. В зоне такого контакта окисленные руды практически бессернисты. При существующей системе разработки десятиметровыми уступами с массовыми взрывами неизбежно происходит обогащение бессернистой руды серой из зоны сернистых руд, когда забой входит в контакт этих зон.

Граница между зонами сернистых и бессернистых руд примерно повторяет бывшую поверхность гор Атач, Узанки и Дальней, их склонов и подножий, по которым расположено месторождение. Задаться о чистоте бессернистых руд, горняки получают большие их потери в смесях с сернистыми. Но и при этом в отдельных случаях необходимости получения требуемого количества мартезовских руд в них проскальзывает примесь сернистых руд. Это

и вызывает справедливые нарекания металлургов на низкое качество руды из-за большого содержания серы.

Работники горнорудного хозяйства комбината не остаются глухи и немые к жалобам доменщиков, мартезовцев, прокатчиков. Коллективы цехов горного управления ведут настойчивую борьбу за снижение содержания серы в железной руде, а значит и в готовом металле. Борьба за высокое качество руды является боевой задачей горняков, и они упорно стремятся ее выполнить. Для того, чтобы дать металлургам качественную мартезовскую руду, горняки сейчас усредняют ее, смешивая сернистую руду с окисленной бессернистой.

Активно участвуя в социалистическом соревновании за успешное выполнение плана первого года исторической семилетки и высоких обязательств, взятых коллективом комбината, горняки Магнитки с честью выполняют все задачи, которые перед ними поставлены Коммунистической партией Советского Союза, Советским правительством, Родной.

В. КЛИМОВ,
и. о. главного геолога горного управления.

В борьбе за малосернистый чугун

Современная промышленность требует большого количества качественного металла для изготовления машин, металлоконструкций, автомобилей, жести и т. д. Одной из наиболее вредных примесей в стали является сера, содержание которой в отдельных марках металла ограничивается величиной 0,020 процента.

Борьба с серой в сталеплавильном производстве сопряжена с большим перерасходом топлива и снижением производительности. В связи с этим основная тяжесть обессеривания металла выпала на долю доменного производства, которое по своей металлургической характеристике более приспособлено для эффективного удаления серы из металла. Многочисленные исследования показали, что обессеривание чугуна в доменной печи происходит тем лучше, чем выше в ней температура и чем больше в шлаке содержится окиси кальция по сравнению с кремнекислотой. Однако, работа доменной печи на таком режиме приводит к перерасходу кокса, снижению производительности и частым расстройствам хода агрегата, вызванных наличием густых и

плохо текучих основных шлаков.

С целью подбора состава шлака, обладающего одновременно хорошей жидкотекучестью и высоко обессеривающей способностью, работниками нашего комбината совместно с институтом металлургии Академии Наук СССР в 1957—1958 годах было сделано специальное исследование. Первоначально шлаки изучались в лаборатории института, где научные работники установили, что повышение в шлаках окиси магния до 10—12 процентов против обычных 7—8 процентов позволяет получить чугун с содержанием серы менее 0,030 процента.

Позднее опыты были перенесены на доменную печь № 8, где в общей сложности продолжались 40 суток.

Результаты этих плавов в сравнении с работой на обычных шлаках говорят о том, что повышение окиси магния в шлаках до 10—11 процентов обеспечивает относительное снижение содержания серы в чугуне. Хорошее обессеривание чугуна в проведенных опытах было достигнуто в основном за счет улучшения жидкотекучести шлаков, благодаря добав-

кам окиси магния. Хорошая подвижность шлаков обеспечила интенсивную работу печи без каких-либо признаков ухудшения стойкости огнеупоров.

Следует отметить, что улучшение обессеривания чугуна в доменной печи требует дополнительных затрат тепла, и это несколько снижает производительность и увеличивает расход кокса на тонну чугуна. Так, опытная плавка показала, что расход кокса увеличивается на 1—2 процента, а производительность снижается на 0,6—1,5 процента. В результате себестоимость чугуна увеличивается на 1,5—2,5 рубля на тонну. Следует, однако, ожидать, что передел малосернистого чугуна вызовет получение более высокой экономии в мартезовских и прокатных цехах, в результате чего все потери в доменном цехе будут с избытком перекрыты.

А. ГАЛАТОНОВ,
начальник сектора технического отдела.
Н. БАБАРЫКИН,
начальник доменной исследовательской лаборатории центральной заводской лаборатории комбината.

ПО НОВОМУ СПОСОБУ

серы выше 0,050 процента применяются кислые шлаки, наличие которых ведет к резкому охлаждению горна.

Отсюда следует, что наиболее рационально выплавлять чугун с содержанием серы около 0,040 процента с последующей его десульфурацией.

Известны различные способы внедомного обессеривания. К числу наиболее исследуемых относятся обессеривание порошком или расплавом соды, порошком плавикового шпата, известняка или извести. Из них наиболее рациональным является способ с применением дешевой по стоимости, но достаточно активной по действию извести. Конструкция обессеривающих установок изготавливается с расчетом получения наилучшего смешивания массы чугуна с частицами извести в объеме при наименьшей затрате времени.

Значительная часть име-

ющихся методов обессеривания была проверена технологической группой доменного цеха нашего комбината.

В настоящее время эта группа по предложению конструктора проектного отдела т. Бакинова занимается исследованием нового способа внедомного обессеривания порошком извести.

Основная идея предложения заключается в том, чтобы добиться способности струи жидкости создавать инжекцию в трубе, один конец которой вводится непосредственно в струю, другой — сообщается с атмосферой.

Истечение жидкости через отверстие сопровождается возникновением воронки, способной всасывать легкие порошкообразные материалы.

Принципиальная схема работы опытной установки заключается в следующем:

Жидкий чугун в промежуточную емкость (8) подается через чугунный носок (6). В месте течения чугуна из емкости уста-

Опыт передовых—всем

Патриотическая инициатива сталеваров шестой мартезовской печи в развертывании соревнования за выполнение плана первого года семилетки по производству стали действующими агрегатами поддержана



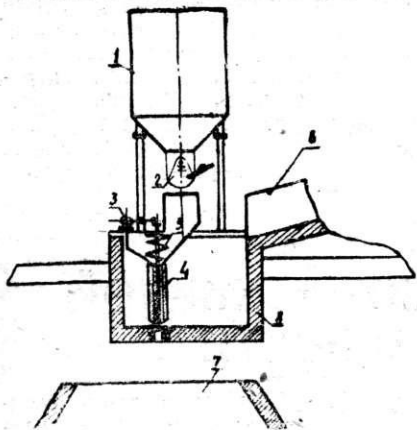
навливается стопор (4), через который шнеком (5), вращаемым двигателем (3), подается порошок извести, засасываемый по выходе из стопора струей металла. Струя чугуна из емкости формируется путем движения стопора, приоткрывающего или закрывающего выходное отверстие.

Активную помощь в подготовке к испытанию этого нового, экономически выгодного способа внедомного обессеривания металла оказывают работники известкового карьера и отдела главного механика комбината.

Н. КОРЧОВ,
инженер технологической группы доменного цеха.
На снимке: т. Бакинов.

всем коллективом комбината. Решающую роль в этом деле играют доменщики. Чем меньше будет серы в чугуне, тем выше будет производство стали в мартезовских печах. Передовую роль в получении чугуна с низким содержанием серы занимает четвертая доменная печь, где мастерами работают тт. Баранов, Папин, Сазоненко и Рыжов. Коллектив этой доменной печи в течение января и февраля давал чугун с содержанием серы 0,028 процента с выдачей сверх плана за это время многих тысяч тонн чугуна. Этот замечательный опыт — получение чугуна с самым низким содержанием серы и самым высоким показателем по цеху по выдаче сверхпланового чугуна — свидетельствует о настойчивой борьбе доменщиков за выполнение плана первого года семилетки по производству чугуна на доменных печах. Кроме четвертой печи, третья доменная печь также за январь и февраль давала чугун с содержанием серы 0,028 процента. Характерно одно обстоятельство: на втором блоке доменного цеха за два месяца нынешнего года при максимальном содержании в шлаке магнезии получили минимальное содержание серы в чугуне без снижения интенсивности плавки.

П. БОГАЧЕВ,
старший инженер сектора техпропаганды комбината.



В связи с переходом прокатных цехов комбината в годы семилетки на производство тонкого листа, требования к качеству металла значительно возрастут. Уже сейчас перед нашими доменщиками стоит задача выплавлять чугун с содержанием серы не более 0,030 процента. Выплавка такого чугуна связана с уменьшением производительности доменной печи и увеличением расхода кокса. Для выплавки чугуна с содержанием

Пусть металл будет высококачественным!

Прогрессивный метод зачистки металла

Зачистка металла огнем способом, пневмовырубкой и наждачными станками, которая проводится на складе заготовок в обжимном цехе, является дорогой и малопродуктивной работой, ибо на нее затрачивается много ручного физического труда.

Поэтому в последнее время встал вопрос о внедрении на нашем комбинате механизированной зачистки металла по ходу прокатки. На блюминге № 3 устанавливается огнезачистная машина. Так как эта машина является первой на металлургических предприятиях нашей страны, естественно, коллективу металлургов-производственников и проектировщиков в процессе работы над ее созданием и установкой пришлось столкнуться с целым рядом нерешенных технических вопросов. Решение их потребовало глубокой изыскательской проектной проработки и проведения ряда экспериментов по зачистке горячего металла прямо в потоке.

Метод огневой зачистки металла в потоке заключается в удалении поверхностных пороков (шлеков, волосовин и т. д.) одновременно со всех четырех сторон заготовки, сразу же после выхода ее из валков рабочей клетки блюминга. Перед началом зачистки, в течение 5—6 секунд производится подогрев металла специальными газовыми резаками до температуры горения железа в кислороде, а затем рольгангом, с определенной скоростью пропускается металл через машину. При этом поверхностный слой металла с пороками сгорает в струе кислорода и металл зачищается.

Образующийся в процессе зачистки шлак смывается водой высокого давления под рольганг и вместе с окалиной уходит в отстойник. Для удаления дыма устраивается вытяжная вентиляция.

При сплошной зачистке увеличивается угар металла. По данным зарубежных технических журналов он составляет около 2—2,5 процента от веса зачищенного металла.

Для снижения расхода металла у нас предполагается производить зачистку на глубину до 2 мм. Только одной третьей части длины раската со стороны донной части слитка и около 2 метров со стороны головной части, так как в этих местах наблюдается заporченность металла.

Управление машиной ведется оператором со специального поста управления, расположенного вблизи машины. Для ремонта и при прокатке слитка машина быстро откатывается в сторону и ее место занимает холостой рольганг, укрепленный на одной раме с рабочей частью машины. Для осуществления вышеописанной технологии пришлось разработать несколько вариантов установки машины и предварительно проработать вопрос работы машины на ацетилене, как предусматривалось проектом. В окончательно утвержденном варианте проекта машина готовится для работы на коксовом или природном газе.

Осуществление проекта потребует выполнения больших монтажных и строительных работ по установке машины и вспомогательного оборудования, а также доукомплектования механического и газового оборудования. Для нормальной работы машины требуется перенести рольганг на систему генератор-двигатель, осуществить комплекс работ по расширению кислородного завода, где будет смонтирована новая кислородная установка. Необходимо срочно решить вопрос об электрообеспечении этой установки. Это потребует реконструкции электроподстанций №№ 12, 14, 18 и 19.

Решение электрической части является сейчас главной задачей окончания проекта. Коллектив проектного отдела приложит все силы для скорейшего окончания комплекса проектных работ по огнезачистной машине и тем самым ускорит внедрение на комбинате нового метода зачистки металла.

Б. КАРЕЛЬШТЕЙН,
старший инженер проектного
отдела комбината.

Гидравлическая распорка валков

На листовых прокатных станах нашей страны и за рубежом применяется гидравлическое уравнивание опорных и рабочих валков клеток «кварто» и рабочих клеток «дуо». Гидравлическое уравнивание выполняется в комплексе подушек опорных и рабочих валков.

В подушках рабочих валков клеток «кварто» листопркатного цеха № 3 нашего комбината имеется по 2 цилиндра с плунжерами. В каждом цилиндре подведена гидравлическая жидкость (масло, эмульсия и т. д.). На одном рабочем валке имеется по 2 подушки. В клетке 2 валка. Таким образом, в клетке имеется 8 точек подвода гидравлической жидкости. При перевалке валков отсоединение и присоединение трубок гидравлической системы уравнивания отнимает значительное количество времени. Кроме этого такая конструкция обладает и еще другими недостатками. Она требует тщательного ухода за системой гидравлического уравнивания подушек рабочих валков, кроме того, наблюдаются

утечки масла при отсоединении трубок от гидроуравнителя и в аварийной системе и при работе стана, а также бывают случаи выпадания плунжеров из цилиндров при раскантировке подушек.

При нарушении работы гидравлической системы подушка выходит из строя, хотя полностью исправна система удерживания подшипников рабочих валков (основное назначение подушек). При изготовлении подушек затрачиваются средства на расточку цилиндров, изготовление плунжеров, разработку подвода гидравлической жидкости. Это значительно удорожает стоимость подушек.

На нашем комбинате, в листопркатном цехе № 3, сейчас внедрен метод стационарного гидравлического уравнивания при помощи гидравлической распорки, предложенный вальцовщиком Н. Воробьевым и бригадиром энергетиков П. Васильевым. Гидравлическая распорка изготавливается отдельно из цилиндра с двумя внутренними манжетами и плунжера. В цилиндре имеется

Реконструкция головок мартеновской печи № 27

Проектным отделом комбината разработан чертеж измененной головки мартеновской печи № 27. Проектом предусмотрено удлинение каждой головки на 930 мм. Это увеличило сечение газового и воздушных каналов. Площадь сечения двух воздушных каналов составила 5,08 квадратного метра, а площадь сечения газового канала составила 2,48 квадратного метра. Таким образом, улучшилась аэродинамическая работа головок.

С целью повышения стойкости

свода, шлаковок и торцевых стен вертикальных каналов предусмотрена подвеска воздушных вертикальных каналов при помощи специальной литой водоохлаждаемой рамы, смонтированной в каждый из 4-х воздушных каналов. Эта рама расположена на 950 миллиметров ниже уровня рабочей площадки и опирается при помощи специальных приспособлений с одной стороны на обвязочную раму головки печи, с последующей передачей нагрузки на обвязку шлаковок, а с дру-

гой — на подину печи. Таким образом, кладка вертикальных каналов, находящаяся выше литой рамы, не воздействует на свод шлаковок, т. е. наличие литой рамы разгружает свод шлаковок. Стойкость сводов шлаковок и торцевых стен каналов возрастает.

Это мероприятие, проведенное в жизнь в августе прошлого года на мартеновской печи № 27, дало положительные результаты.

В. ГАРБУЗ,
инженер.

У московских рационализаторов

В основном механическом цехе участок складирования в некрайних зонах длительное время был «узким» местом. Над решением этого вопроса долгое время безрезультатно работали наши рационализаторы. Изучая новинки технической литературы, мы узнали, что на московском автозаводе им. Лихачева на этом участке работают специальные штабелировщики.

На цеховом совете ВОИР было решено направить меня в командировку на этот завод для ознакомления с их работой, с тем, чтобы применить их опыт в наших условиях.

Через некоторое время я был в Москве на автозаводе. Большое впечатление произвело на меня это огромное предприятие с высокой культурой производства, выпускающее с конвейера не только автомашины, но и велосипеды,

холодильники, моторы для самоходных комбайнов и многое другое. О работе общества рационализаторов и изобретателей много интересного рассказала председатель заводского совета ВОИР т. Жеребцова. Большой вклад в дело развития и культуры производства внесли здесь рационализаторы. Они принимают активное участие во всех проводимых мероприятиях. Когда на заводе проводился рейд за экономией металла, рационализаторы боролись за каждый грамм металла. Казалось бы, что можно было сэкономить при изготовлении шин и сидений автомашин. Оказалось, что, изменив конструкцию пружины, можно сэкономить по 2,5 кг. металла на одном сиденье. А сколько металла будет экономиться на всех выпускаемых машинах?

А вот еще пример. В прессовом цехе завода отходы гофрированного

металла отправляли в переплавку. Рационализаторы задумались и над этим. Ведь если использовать эти отходы, можно было бы сэкономить на каждом комплекте «ЗПД-164» — 700 грамм металла. Для этого нужно было только установить стан для развальцовки этих отходов. И стан был смонтирован. Затраты окупались с лихвой.

Широко ведется борьба на заводе им. Лихачева за внедрение предложений и за правильный подсчет экономии. По инициативе актива ВОИР на заводе стали выпускаться листки «Сигнал». Если какое-либо принятое предложение «маринуется» или задерживается его внедрение, редакция «Сигнала», в состав которого входит цеховой совет ВОИР, помещает в листке критическую заметку, а затем направляет ее администрации и копию в заводской совет общества рационализаторов и изобретателей. Таким образом, руководители цехов вынуждены ответить на сигнал, по которому тут же принимаются меры.

Большую помощь совету ВОИР во внедрении рационализаторских предложений оказывают комсомольские организации. На заводе организован комсомольский патруль, который проверяет состояние рационализации в цехе и резко критикует виновников задержки, используя стенную печать, радио, собрания. Это приносит большую пользу.

Совет ВОИР цеха на своих заседаниях рассматривает все отклоненные предложения в присутствии автора и лица, давшего заключение автору, разъясняют, по каким причинам предложение отклонено, или что предлагается доработать.

Администрация завода внимательно относится к решениям организаций ВОИР.

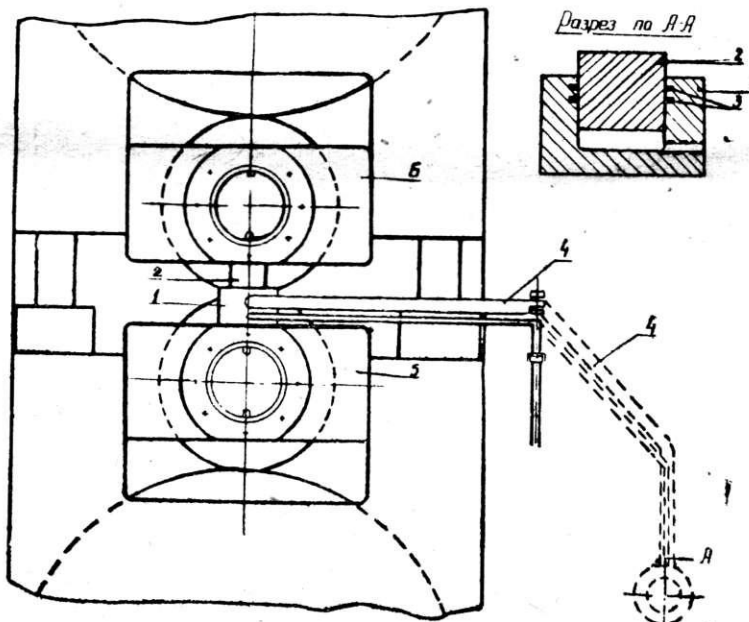
Очень интересным и полезным мне кажется то, что по наиболее крупным вопросам темника имеется ориентировочный подсчет экономического эффекта. Это как-то стимулирует разработку нужных тем. Кроме этого на заводе часто организуются экскурсии рационализаторов на другие предприятия г. Москвы, что расширяет кругозор знаний новаторов производства.

Эти хорошие примеры из опыта работы организаций ВОИР автозавода им. Лихачева надо бы практиковать и в нашей работе всем первичным организациям комбината.

По возвращении из командировки вопрос механизации, складирования деталей в основном механическом цехе будет решен в ближайшее время.

Г. АБРАМОВ,
инженер технического
отдела комбината.

В. КОНЕВ,
председатель совета ВОИР
основного механического цеха.



1. Цилиндр. 2. Плунжер. 3. Манжеты (сальники). 4. Рычаг. 5. Подушка нижняя. 6. Подушка верхняя.

подвод для гидравлической жидкости. Трубка подвода жидкости закреплена в цилиндре постоянно и соединена с системой специальной муфтой. Цилиндр закреплён на рычаге, который соединён со станиной клетки шарнирно.

В начале перевалки рычаг гидрораспределителя ставится на слив, и масло из цилиндра сливается в специальный бак. Валок под действием силы тяжести давит на плунжер распорок, который, вытесняя жидкость из цилиндра, опускается в крайнее нижнее положение. При помощи перевалочной муфты с противоположным валком поднимается и гидравлическая распорка откидывается в сторону. После этого производится замена валков.

После установки распорок между подушками рабочих валков и закрепления их в подушках опорных валков производится настройка клетки и стана для прокатки листа. На каждую клетку

устанавливается по две гидравлических распорки.

Таким образом, полностью устраняется необходимость разборки и сборки гидравлической системы уравнивания рабочих валков. Кроме этого частично или полностью устраняются недостатки старой конструкции уравнивания валков. Экономия только во времени при одной перевалке составляет 5 минут. Экономия средств за счет этого составляет в год по листопркатному цеху примерно 168 тысяч рублей. Этот способ гидравлического уравнивания может быть применен почти на всех заводах нашей страны, где выпускается стальной лист. Он учтен при проектировании и строительстве новых прокатных станов с гидравлическим уравниванием рабочих валков.

УЧАСТВУЕМ В ВАЖНОМ ДЕЛЕ

Организация Красного Креста коксохимиков одна из больших: в ней объединено 914 человек. За охват трудящихся, планомерную работу в цехах нашей организации на собрании краснокрестовского актива присуждено второе место и переходящий Красный вымпел, а многие активисты награждены грамотами и значками.

На многих участках работа Красного Креста поставлена образцово, там и охват членством трудящихся высок, и санпост оборудован, и беседы по санитарии и промышленной гигиене проводятся. К таким организациям следует отнести организацию ремонтного куста во главе с мастером И. Полищуком, электрокуста, которую возглавляет счетовод Александра Королева. Хорошо организовали работу Красного Креста на своих участках начальник смены Г. Замчий, бригадир И. Толдин, инженер планового отдела Ольга Чувакова, мастер И. Чекмарев.

А среди активистов санпостов выделяются Мария Грекова, Тамара Улитина, Герасимова в мастерской ремонтного куста и в электрокусте. Там нет производственного травматизма, в помещении чистота.

Но не все руководители участков оказывают поддержку, создают условия для работы общества Красного Креста. На втором блоке коксовых печей, где старший мастер т. Левченко, парторг т. Кочкин и профгруппорг т. Пустовойт, работа ведется слабо. В члены общества Красного Креста вовлечено

только 20 процентов трудящихся.

Еще хуже на участке улавливания. Там уполномоченный т. Тарынин не проявляет инициативы. Он удовлетворяется тем, что самотеком вступила в общество десятая часть рабочих и совершенно не интересуется работой общества, борьбой за культуру и санитарию.

Организация Красного Креста коксовиков активно включилась в проведение месячника здоровья. Обращение заводского актива мы проработали, наметили планы участия в этом важном деле. Начальник производства издал приказ об организации комиссии по проведению месячника, обязав главного инженера т. Сеппара возглавлять ее. В комиссию входят активисты Красного Креста, в том числе и зав. здравпунктом Н. Киселева.

В беседах на сменно-встречных собраниях мы доводим до сведения трудящихся задачи месячника, наметили обследования производственных участков. Подготовлены стенды «Окно здоровья», где будем отмечать достижения в проведении месячника. А для критики недочетов будем выпускать «Колоску».

Все члены общества Красного Креста принимают участие в обследовании цехов, рабочих мест, чтобы устранить — недочеты, создать условия для здорового труда.

А. ШУМСКАЯ,
председатель первичной организации общества Красного Креста.

Организовали сами

Хорошо стало у нас в 6-м квартале. Все стали жить как-то дружнее. Особенно это заметно на детях.

В квартале — второй год работает детский клуб. Он очень хорошо оборудован. При нем организованы различные кружки, имеется детская библиотека. По вечерам в воскресные дни для проживающих в квартале читаются лекции, проводятся беседы. Дети занимаются в спортивных кружках, в кружках «Умелые руки».

Для работы с детьми привлечены жены металлургов.

Запевалой в работе детского клуба является Яков Евдокимович Моторин — вальцовщик сортопрокатного цеха. Все свободное время он проводит с детьми. Десяткам мальчиков и девочек он привил любовь к спорту.

Большую организаторскую работу в квартале вместе с товарищем Моториным проводит пенсионер Константин Николаевич Фролов.

По решению общего собрания жильцов квартала дела о нарушителях общественного порядка передаются в товарищеский суд, председателем которого у нас избран К. Н. Фролов.

Так металлурги, жильцы квартала, борются за здоровый досуг своих детей, за культуру.

А. ШЕЙКИНА,
домохозяйка.

Здесь книга в почете

Любят книгу труженики котельно-ремонтного цеха. Любят и уважают. Каждый рабочий цеха берет книги в цеховой библиотеке или в библиотеке металлургов. Много хорошего и полезного узнают они из книг, а вместе с этим у них повышается интерес к новому.

Поэтому многие котельщики не довольствуются только библиотечными книгами, а приобретают их для личного пользования в магазинах, киосках. Свои личные библиотеки уже имеют мастер т. Варшавский, нормировщик т. Шеренкова, мастер т. Сойхер, электросварщик т. Орлов и ряд других.

Многие систематически пополняют свои библиотечки новыми изданиями произведений русских писателей, книгами советских писателей, а также и писателей зарубежных стран. В этом им большую помощь оказывают отдел подписных изданий местного ма-

газина книготорга, отделы «Книга-почтой» магазинов других городов. В цехе систематически организуется коллективная подписка на книги, подписчики делятся новостями, советуют друг другу, какие книги и откуда выписать.

Не так давно котельщики получили большую партию художественной литературы из отдела «Книга-почтой» города Маргелан Ферганской области. Здесь «Педагогическая поэма» А. Макаренки, «Американская трагедия» Драйзера, «Сержант милиции» Лазутина, «Зверобой» Купера.

Посылая с книгами котельщики получают из Москвы, Киева, Луцка, Новосибирска, Фрунзе, Иркутска и других городов. Книга прочно вошла в быт котельщиков, завоевала уважение и почет.

М. АРХИПЕНКО,
редактор стенгазеты «Котельщики».

Интересная встреча



Заканчивается розыгрыш первенства завода по баскетболу. В прошлое воскресенье состоялась интересная встреча команд первой группы. Играли спортсмены обжимного и коксохимического цехов.

В первые 10 минут игры более технично игравшие баскетболисты-коксовики сумели значительно переиграть своих соперников и довели счет до 28:18, но в дальнейшем игра выровнялась, и к перерыву команды сравняли счет и ушли на отдых при счете 36:36.

После перерыва игра проходила с переменным успехом, но к концу встречи обжимники сумели опередить своего противника на 6 очков и одержали важную победу в розыгрыше.

На снимке: момент игры.
Фото Е. Карпова.

Вечер сталеплавыльщиков

Чаще собираться вместе, культурно отдыхать — так решили мартемовцы третьего цеха. На днях вечер отдыха мартемовцев состоялся в Доме культуры металлургов. Там заместитель начальника цеха А. Сиротенко поделился своими впечатлениями о труде и жизни китайских металлургов, вместе с которыми в Аньшане проработал целый год.

После этого выступления состоялся концерт цеховой самодеятельности. Хор под управлением т. Горького исполнил несколько песен, танцоры показали веселые танцы.

Горячо встречали зрители выступления солистов бригадира т. Заруцкого, подручного сталевара т. Демина, помощника машиниста разливочного крана т. Боровиченко, газировщик тт. Чертищевой и Сапуненко.

ИЗВЕЩЕНИЕ

Сталинский РК КПСС проводит семинар председателей цеховых профсоюзных комитетов. Семинар состоится 27 марта в 4 часа 30 минут в помещении ГК КПСС (7-й этаж).

Сталинский РК КПСС.

Редактор В. М. ЩИБРЯ.

СЕГОДНЯ И ЗАВТРА В КИНО И ТЕАТРЕ:

КИНОТЕАТР «КОМСОМОЛЕЦ»: «Веселые ребята», «У тихой пристани».

КИНОТЕАТР «МАГНИТ»: «Сашко», «Кочубей».

КЛУБ ЖДТ: «Иван Грозный».

ДРАМАТЕАТР им. ПУШКИНА: «Блудный сын», 26 марта «Сила любви».

Администрация, партбюро и цеховой комитет обжимного цеха с прискорбием извещают о преждевременной смерти старшего резчика блонинга № 3 ШУБИНА Виктора Александровича и выносят глубокое соболезнование семье покойного.

Коллектив листопрокатного цеха № 3 выражает искреннее соболезнование аппаратчику ГАЛИМЗЯНОВУ Ахуну Юсуповичу по поводу смерти его матери.

ТЕСНЕЕ ДЕРЖАТЬ СВЯЗЬ С ЦЕХАМИ

Театр сможет выполнить свою важную роль в воспитании трудящихся только в том случае, если он будет активно пропагандировать политику Советского государства, которая является жизненной основой советского строя. Так учит партия, так определяет задачи театра Центральный Комитет партии в постановлении о репертуарах драматических театров.

А чтоб претворять в жизнь решения партии, каждый театр должен держать постоянную связь со зрителями, приближать искусство к народу и учиться у народа. Это касается и нашего драматического театра имени А. С. Пушкина. Репертуар его разнообразный, театр рос вместе с нашим городом и комбинатом, но тесной связи с цехами индустриального гиганта у него еще недостаточно.

Одной из форм этой связи может быть проведение зрительских конференций, на которых следует обсуждать постановки пьес. Надо также организовать лектории о сценическом искусстве, читать лекции в цехах. Эти формы массовой работы театра у нас пока применяются редко.

Общение с цехами обогатит артистов ощущениями реальной жизни. Актер должен побывать там, где ведутся скоростные плавки стали, на строительных площадках, где возводятся многоэтажные дома, видеть зрителя не с подмостков сцены, а у станка, металлургической печи, на рабочем месте.

Только такая тесная связь с жизнью народа сможет вдохновлять актера в его творческой работе, поможет проникнуться па-

фосом созидания, присущим нашему времени.

Встречи коллектива театра с трудящимися в цехах — это живая форма массово-политической работы. Они будут повышать театральную культуру зрителя. Полезно бы нашему театру завести книгу отзывов, где бы зрители записывали свои впечатления и пожелания относительно репертуара.

А цеховым комитетам профсоюза, культурно-просветительным комитетам в цехах следует тоже больше проявлять инициативы, чаще организовывать коллективные посещения театра трудящимися, обсуждать просмотренные постановки. Это будет способствовать расширению кругозора, культурному обогащению трудящихся комбината.

Б. МОШКОВИЧ,
мастер чугунолитейного цеха.

Советуем прочитать

Новые книги по атеизму

Госполитиздат выпустил «Популярную библиотеку по атеизму». Она состоит из шести брошюр, которые могут заинтересовать каждого, кто возьмет их в руки. Здесь можно найти ответы на многие вопросы, издавна волнующие людей: «Есть ли бог?», «Есть ли судьба?», «В чем смысл жизни?», «Существует ли загробная жизнь?», «Можно ли предвидеть будущее?» и т. д.

На свете существует много разных религий, и сторонники каждой из них проповедуют и защищают свою веру и опровергают другие, пишет П. Павелкин в брошюре «Есть ли бог?». Христиане стараются убедить верующих, что только их вера истинная, что бог — один, но в трех лицах. Мусульмане

утверждают, что настоящий бог — только Аллах. Иудеи проповедуют, что лишь их бог Явье истинный. Буддисты считают, что молиться нужно только Будде.

Почему же у народов возникли разные религии? Почему люди не одинаково представляют себе богов и по-разному поклоняются им, создали различные религиозные обряды? Автор отвечает: да потому, что не бог создал людей, а люди придумывали богов по своему образу и подобию. Так, европейские народы изображают своих богов белокожими, а чертей — черными, тогда как чернокожие народы изображают своих богов чернокожими, а чертей — белыми.

На большом фактическом ма-

териале в брошюре показывается, что ни одна религия не истинна, ни один бог не настоящий. Все понятия о боге и других сверхъестественных силах являются результатом фантазии человека. В религиозных представлениях хоть и искаженно, но отражаются реальные условия жизни тех или иных народов. Например, мусульманская религия, возникшая у арабов, живших в засушливой и знойной пустыне, описывает рай как благоухающий и тенистый плодородный сад. А греко-православная религия, сложившаяся в феодальной Византии, изображает райскую жизнь в роскошных дворцах, в полном довольствии.

В брошюре разоблачается «богоядохновенность» книг «священного писания» — христианской библии, мусульманского корана, иудейской торы. Эти книги были написаны в глубокой древности людьми, имевшими наивные представления

об окружающем их мире. Здесь подробно рассказывается, на какой основе возникли религиозные представления об аде, рае и загробной жизни.

Интересны и полезны брошюры видного деятеля нашей партии И. И. Скворцова-Степанова. В. И. Ленин высоко ценил И. И. Скворцова-Степанова как автора антирелигиозных работ. В свое время он рекомендовал ему написать книгу по истории религии и против всякой религии, с обзором материалов по истории атеизма и по связи церкви с буржуазией. В брошюре И. И. Скворцова-Степанова «Благочестивые размышления об аде и рае, бесах и ангелах, грешниках и праведниках и путях к спасению» рассказывается о сущности религиозных верований и обрядов, показывается, что религия всегда служила эксплуататорским классам. Читатель найдет здесь много разнообразного материала по разоблачению религии.