

# Магнитогорский МЕТАЛЛ

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

№ 104 (3361)  
Год издания 22-й

ПЯТНИЦА, 1 сентября 1961 года.

Цена 1 коп.

## Внедрение нового—под контроль общественности

Смотр внедрения рационализаторских предложений и опыта новаторов продолжается

Третий месяц на нашем комбинате продолжается смотр внедрения новой техники и опыта новаторов производства. Некоторые цехи добились в ходе рейда определенных успехов.

На днях профком комбината заслушал отчеты председателей комиссий по смотру в листопрокатном цехе № 3 т. Астафьева, мартеновского цеха № 3 т. Носова, фасонно-вальце-сталелитейного цеха т. Фирковича.

Во всех трех цехах проводилась работа по привлечению рабочих, инженерно-технических работников на борьбу за практическое внедрение планов новой техники, организационно-технических мероприятий, внедрение в производство предложений технической информации, опыта передовиков и новаторов производства, а также законченных работ объединенных научно-исследовательских групп.

Профсоюзные организации и администрация цехов создали специальные смотровые комиссии в цехах и на крупных участках цехов. Во всех бригадах проводились собрания трудящихся для разъяснения положения о смотре. В третьем листопрокатном цехе в ходе смотра достигнуты уже неплохие успехи. Здесь выполнены две крупные работы. Осуществлена автоматизация центрирования полюсов на агрегате электролитического обезжиривания № 1 и установлен теплообменник для подогрева промышленной воды. Внедрение этих двух новшеств позволило цеху сэкономить 25 тыс. рублей.

В третьем листопрокатном цехе заслуженной славой пользуется старший вальцовщик второй бригады пятиклетьевого стана Николай Зимин. Руководимая им бригада не знает простоев, брака, работает четко и слаженно. Сейчас прокатчики этого коллектива имеют на своем счету свыше 500 тонн сверхплановой продукции. Опыт работы Николая Зимина изучен в цехе и распространен среди других бригад пятиклетьевого стана.

Рабочими и мастерами цеха совместно с инженерами-исследователями центральной заводской ла-

боратории внедрены в производство две научно-исследовательские работы. Выбран оптимальный профиль валков жировой машины. Это позволило сократить расходы олова на 0,5 кг на каждую тонну жести. Выбран оптимальный режим обезжиривания металла, что дало снижение выхода жести, разной по загрязнению, на полпроцента.

За период смотра трудящиеся цеха подали 93 рационализаторских предложения. 61 из них принято к реализации, и 47 уже внедрено в производство.

Это неплохой результат работы листопрокатчиков третьего цеха. Но они могут сделать и больше. За последнее время в цехе заметно успокоились, удовлетворенные первыми результатами. А ведь смотр продолжается. Нельзя останавливаться на достигнутом, надо использовать возможности смотра до конца.

В мартеновском цехе № 3 с начала года внедрено 142 рационализаторских предложения с экономическим эффектом 200 тыс. рублей. В фасонно-вальце-сталелитейном цехе намеченные в ходе смотра мероприятия в основном выполняются.

Вместе с тем, профком отметил ряд недостатков по организации смотра в фасонно-вальце-сталелитейном, мартеновских и других цехах. Мартеновские цехи позже других включились в проведение смотра, комиссии на участках работают слабо, нет наглядной агитации, не освещается широко ход смотра. Не случайно комиссии по проведению смотра в этих цехах не могут связно рассказать о ходе этого мероприятия, не предоставляют в общезаводскую комиссию отчетов о ходе смотра.

Профком обязал начальников и председателей цехкомов мартеновских цехов и фасонно-вальце-сталелитейного цеха устранить имеющиеся недостатки, развить творческую инициативу трудящихся.

Профком указал главному механику комбината т. Рейзову на необходимость немедленной и максимальной помощи цехам при внедрении предложений, подан-

ных трудящимися.

Профком отметил, что газета «Магнитогорский металл», ранее регулярно и хорошо освещавшая ход смотра, в августе ослабила эту полезную работу. Редакция газеты обязана систематически освещать ход смотра, ярче показывая положительный опыт работы цеховых комиссий и подвергая резкой критике имеющиеся недостатки.



Шесть лет тому назад, после окончания ремесленного училища, Василий Макаров пришел работать в основной механический цех. Здесь молодой рабочий под руководством опытных токарей на практике закреплял знания, полу-

## Металлурги Магнитки одобряют твердую и последовательную внешнюю политику партии и Советского правительства

☆☆☆

### МЫ НЕ БОИМСЯ УГРОЗ

Наше Советское правительство принимает все меры для упрочения мира на земле. Мы хотим

жить в мире со всеми народами, но империалистические трубадуры войны не унимаются. Они бряцают оружием.

### Ради мира на земле

Успехи Советского народа в строительстве коммунизма радуют наших друзей, а врагов приводят в бешенство. Американские империалисты и их выкормыши из Западной Германии все больше разжигают военную истерию. В таких условиях нельзя сидеть сложа руки и наше правительство принимает надлежащие меры.

Мы, доменщики, как и все советские люди, подкрепляем эти меры своим трудом. И наш металл, и наше оружие — для мира на земле.

П. КОСУХИН,  
бригадир слесарей  
доменного цеха.

Правильно, мудро поступает наше правительство, принимая все меры для обеспечения безопасности Родины.

Одобряя политику партии и правительства, советские люди приложат все силы для укрепления могущества нашей страны.

М. КОСОЛАПОВ,  
вырубщик обжимного цеха.

### Не поколеблемся

Нам, советским людям доведется изведать, что такое война. Она ненавистна нам, но, если нас вынудят снова взяться за оружие, мы возьмемся неколеблясь.

Империалисты Америки, Англии и Франции возрождают фашистскую военщину в Западной Германии, вооружают реваншистов. Мы не можем позволить, чтобы на нас снова хлынула фашистская чума.

Решение ЦК КПСС и Советского правительства об усилении оборонной мощи страны правильны и своевременны. Мы строим их и подкрепим усердно своим трудом.

Ф. КОСЛОВ,  
старший машинист  
консоновых машин.

### Первыми в цехе

В первом мартеновском цехе образцово трудится коллектив печи № 26, которым руководят сталевары Анатолий Ковриженко, Иван Нуждин, Иван Руденко, Павел Коробка. Изо дня в день перевыполняя задание, коллектив печи 30 августа с утра рассчитался с месячным планом.

Первым в цехе рапортовал о выполнении месячного задания этот коллектив.

## БОЛЬШЕ МЕТАЛЛА РОДИНЕ!

### На вахте в честь XXII съезда КПСС

В прошлом месяце итоги работы нашего коллектива коммунистического труда, работающего на печи № 14 третьего мартеновского цеха, были плохие, мы остались должны десятки тонн стали к плану семи месяцев. Остатки равнодушными к этому мы не могли и начали в августе трудиться еще слаженней в моей смене, а также в сменах напарников К. Багрецова, М. Полехина, Ф. Шарова. Мы передавали друг другу печь в исправности, а все операции плавки проводили так, что плавка в среднем сидела в печи 7 часов.

Здесь имеет немалое значение и то, что печь наша коренным образом переделана, металл плавится хорошо, все участки печи исправны. А старательный уход за

ней способствовал тому, что она выдала больше 300 плавков, но еще в порядке и свод и нижняя часть печи.

Дружная работа на вахте в честь XXII съезда партии дает хорошие результаты—29 августа коллектив печи досрочно выполнил восьмимесячный план. Мы поддерживаем политику мира, проводимую партией и правительством, и свои успехи закрепим, не престанно увеличивая выпуск металла, укрепляя могущество Родины.

В. ПРОКОФЬЕВ,  
сталевар печи № 14.

### Наш вклад

Коллектив третьей мартеновской печи второго цеха настойчиво борется за высокие показатели труда на вахте в честь XXII съезда партии. Дружно трудимся мы все—сталевары и подручные и в августе. За 29 дней на нашем

счете 645 тонн сверхплановой стали.

Знакомясь с проектом Программы партии, вчитываясь в нее видим ясные перспективы развития, движения к коммунизму, когда все будет для человека, все условия для прекрасной, разумной жизни. Мы всецело поддерживаем политику партии и правительства, прилагаем все старания, чтобы с честью выполнить величественные начертания Программы.

Чтобы труд наш был еще ценнее, а вклад в строительство коммунизма еще более весомый, мы приобретаем знания. Бывший сталевар нашей печи, ныне мастер Александр Мельников и я в текущем году окончили школу мастеров. Учатся и другие товарищи, овладевают мастерством. Ознаменуем предсезонную вахту новыми трудовыми победами.

Г. КАРПОВ,  
сталевар печи № 3.

### Сбережены две смены

Каждый день на ремонте промывочной фабрики бригады ремонтного участка котельно-ремонтного цеха внимательно подвели итог своего труда. Они всегда помнили о своем обязательстве, чтобы ввести в строй промывочную фабрику досрочно, создать условия для лучшей работы доменщиков. Старший мастер Георгий Николаевич Коновалов, мастера тт. Шапко, Леус, Аглеулин так распределяли работу среди бригад и обеспечивали их деталями и материалами, что уст-

няли причины, ведущие к простоям.

Ремонтники старались на вахте в честь XXII съезда партии завершить ремонт успешно — досрочно и с хорошими качественными показателями.

Свое слово они сдержали, ремонт фабрики закончили на 16 часов раньше графика.

Сейчас коллектив ремонтного участка занят на удлинении третьего стриппера и подготовкой к ремонту третьего блюминга. А. БОРИСОВ.

Металлурги обсуждают проект Программы КПСС

# ШЕФСТВОВАТЬ АКТИВНЕЕ

Программа партии большое внимание уделяет развитию сельского хозяйства. Она ставит задачу максимального обеспечения трудящихся нашей страны всеми продуктами питания. Партия планирует обеспечить постепенный переход советской деревни к коммунистическим общественным отношениям и ликвидировать различия между городом и деревней.

Главный путь подъема сельского хозяйства, — отмечает Программа, — это всесторонняя механизация всех сельскохозяйственных работ.

Большая роль в претворении этих задач в жизнь принадлежит рабочим. На нашем комбинате каждый цех шефствует над одним из совхозов Кизильского района. Мы сортопрокатчики, вместе с группой других цехов, взяли на себя шефство над Полоцким совхозом.

С весны этого года трудящиеся нашего цеха провели уже значительную работу на селе. Силами сортопрокатчиков изготовлено две водопроводки, металлические конструкции для установки четырех водонапорных баков. Теперь в совхозе будет водопровод на всех фермах. Для механизации труда свинаяр строится к свинаярнику подвесная дорога в 120 метров длиной. Это дорога легко обеспечит пищей тысячу голов сви-

ней. Для нужд строительства цех дал совхозу 2,5 тонны сортового железа. Сейчас наши рабочие помогают рабочим совхоза строить жилье.

Полоцкий совхоз — большое и богатое хозяйство. Достаточно сказать, что при его организации в совхоз влились семь крупных колхозов. Машин в этом хозяйстве достаточно. Денег на строительство государство не жалеет. Шесть миллионов в этом году отпущено совхозу. А вот рабочей силы не хватает.

Сейчас основная задача совхоза — строить, строить, строить. Возводить жилые дома, помещения для скота, мастерские. Только лишь арочных коровников в совхозе должно быть построено десять. Сейчас сортопрокатчики помогают возведению одного из них.

Но честно надо сказать, что шефство наше ведется еще не на полную возможность. Вот сейчас в совхозе от нашего цеха работают всего лишь два человека. Этого, конечно же, мало. Другим нашим недостатком по шефской работе надо признать тот факт,

что мы долго раскачивались. Сколько было заседаний и совещаний относительно программы помощи селу. Особенно инертно вел себя в этом отношении секретарь партбюро мартеновского цеха № 2 т. Волков, который возглавляет шефскую работу нашей группы цехов.

Если уж шефство, то шефство активнее. Ведь помогая совхозу, мы помогаем себе. Без высококачественного, высокодоходного сельского хозяйства мы не сможем выполнить планы, намеченные партией в ее Программе.

**В. ШВЕЦОВ,**  
председатель цехнома  
сортопрокатного цеха.

# ЗДРАВСТВУЙ, ШКОЛА



Первого сентября — начало занятий в школах.

На снимке: юные магнитогорцы у школы.

Фото Е. Карпова.

# За четкую работу, без простоев

Завалочная машина — один из основных агрегатов мартеновского цеха. Исправная служба машины, четкая работа машиниста во многом способствует сокращению продолжительности завалки в печь шихты, продолжительности всей плавки. А во втором мартеновском цехе многие машинисты забыли об этом, как ослабили свое внимание к состоянию завалочных машин и механики, и электрики цеха. Поэтому здесь то и дело происходили задержки, нарушения правил эксплуатации завалочных машин. Машинисты принимали машину от сменщика, формально, не проверяя состояния ее. Дошло до того, что на завалочной машине № 3 шестерня мотора изнасилась, выкрошилось два зуба, а машинисты тт. Феофанов, Селиверстов, Коледкин, сдавая и принимая ее, записывали в журнале: «Машина работает исправно. Замечаний нет».

На этой же машине при осмотре выявились и другие недочеты. Пришлось заменить пять токоприемников, 2 ящика токоприемников, 2 ящика сопротивления и три первичных контактора. В этом сказались небрежность и машинистов, а также электриков Данченко и Лысенко, которые не обеспечили постоянного надзора за состоянием электрооборудования машины.

Машинист т. Беглецов, приняв смену на завалочной машине № 4, не обратил внимания на состояние механизмов. Он не заметил, что гайка механизма поворота хобота отвернулась, и про-

должал работать. Кончилось тем, что эта гайка упала в редуктор и вывела из строя машину на 8 часов.

Не было должного надзора и за качеством ремонта механизмов. Поэтому 22 августа мастер т. Полетаев и бригадир слесарей т. Погжих выпустили из ремонта машину, не наклепав ферредо на тележку, хотя времени было достаточно.

Этим не исчерпываются недочеты, их было значительно больше, все они отрицательно сказались на работе цеха, приводили к простоям, срыву плана. Поэтому на производственное совещание, созванное в цехе для обсуждения работы машинистов завалочных машин, явилось много машинистов, механиков, электриков, слесарей. Они заслушали доклад механика цеха т. Плеханова и помощника начальника цеха по электрооборудованию т. Власюка.

Обсуждая доклады, участники совещания критиковали нарушителей, а также механиков, электриков и помощников начальника цеха тт. Власюка и Кулакова за недостаточное внимание организации ремонта машин и уходу за ними. Мастер т. Бурнаев указал на то, что ряд машин требует замены рам поворота, о чем надо поставить вопрос перед главным механиком комбината.

Но не только об основных деталях машин следует заботиться, надо всегда иметь под руками и мелкие детали. Машинист завалочной машины т. Комаров так и ставит вопрос:

— Мы сами иной раз обнаруживаем, что болт неисправен, требуется замены. А под рукой нет, ждать некогда. Вот и приходится работать, зная о неисправности. Нужно на каждой машине держать запас болтов, гаек, других деталей, чтобы не создавать дополнительных задержек.

Он также предложил регулировать наварку хоботов не только в утренней смене, но и в вечерней. Это предложение поддержал и мастер т. Полетаев. А бригадир слесарей т. Погжих указал и на то, что следует снабдить машины стандартными инструментами. Тогда машинист сам сможет устранить небольшие неисправности, не ожидая слесаря.

— А для этого следует машинистам приобрести специальность слесарей. А то что получается? Машинист, беспомощный перед небольшой неисправностью, не может даже и гайку подтянуть, как следует. Даже размеров болтов и гаек не знает. Куда это годится? — говорил бригадир слесарей т. Лосякин.

С ним согласился машинист завалочной машины т. Подылин. Он предложил привести в порядок ключи, которые имеются на машинах, заранее готовиться к замене хоботов и заменить моторы хода моста шестой машины более мощными.

Заместитель начальника цеха т. Казаков и электрик т. Гачкин призывали машинистов содержать в чистоте и исправности механизмы, а старший мастер т. Гречишкин критиковал работу бригад куста мартена, которые не всегда справляются с объемом работ и оставляют недоделки.

Много предложений внесли участники совещания, предложили механику т. Плеханову обеспечить все машины необходимым инструментом и закрепить машины по бригадам ремонтников. Это предложение уже выполнено.

Совещание указало машинистам, что они несут ответственность за состояние машин и потребовало от руководства цеха организовать обучение всех машинистов специальности слесарей.

Ряд предложений внесли для рассмотрения главному механику и главному энергетик по замене основных узлов оборудования.

Совещание помогает лучше организовать работу машинистов, ремонтников. Наблюдается значительно меньше простоев, а бригада электриков во главе с мастером т. Обломцем регулярно проводит профилактический осмотр электрооборудования машин.

Фото Е. Карпова.

Ф. РОЖКОВ.

# Рационализация во всем

В обжимном цехе едва ли найдется такой участок, где бы не активно работали рационализаторы. Недавно в цехе создан филиал от цеха вспомогательных материалов. Сапожники А. Богданович и К. Каримов и портниха Г. Абросимова много усилий прилагают, чтобы спецодежда обжимщиков была всегда целой, прочной, чтобы

убереж их от малейших ожогов.

На днях тт. Богданович Каримов и Абросимова подали в цеховое бюро рационализаторов интересное предложение, направленное на увеличение стойкости спецодежды. Предложение их принято. Рационализаторам выдана премия.

**К. ВАСИЛЬЕВ.**

# Их подарок съезду



Восьмая мартеновская печь почти готова. Комиссии эксплуатационников проверили все до последнего болтика и признали работу строителей хорошей.

На очереди — девятая печь. Как и в дни строительства восьмой печи, сейчас тон в работах задает бригада трубоклядов Василия Кувшинова.

Замечательно трудилась с теплостроителями на кладке выжженной трубы восьмого агрегата эту сложную и важную ра-

боту они выполнили вдвое раньше срока. Тогда бригада В. Кувшинова взяла обязательство в честь XXII съезда выложить трубу до 3 июля. Чтоб сдержать свое слово, трубокляды работали даже в выходные дни. И их самоотверженность увенчалась победой. 4 июля над стадцатиметровой трубой зареял красный флаг победителей. Он известил всему городу, что бригада коммунистического труда В. Кувшино-

ва сдержала слово, данное партии.

И вот новая большая задача. Надо в краткие сроки выложить трубу печи. По нормам на ее строительство дается четыре месяца. Трубокляды решили, что выложат ее за два.

С первых же дней горячо трудились все три звена бригады, возглавляемые Кувшиновым, Пономаревым, Ивановым. 142 процента выработки ежемесячно — вот закон бригады. Но теперь трубокляды, используя опыт предыдущей работы, лучше организовав свой труд и улучшив оборудование шахтоподъемника, обходятся без дополнительной работы в выходные дни. В самой бригаде развернулось соревнование за лучшее звено. Всегда вперед было звено, возглавляемое бригадиром Василием Кувшиновым. Но вот несколько

дней назад звено Ивана Пономарева обогнало передовиков, дав за смену 179 процентов выработки.

Уже сейчас объем работы, выполненный бригадой, на 180 тыс. рублей больше плановой. А трубокляды, совершенствуя методы своего труда, работают лучше и лучше день ото дня.

Трубокляды обещают закончить кладку трубы досрочно. Это будет новым хорошим подарком славного коллектива приближающемуся съезду партии.

На снимке: бригада трубоклядов Кувшинова (слева направо): А. Гарифулин, Н. Кравчук, В. Повзун, В. Кувшинов (бригадир) и В. Мирошниченко.

Фото Е. Карпова.

# ЛИТЕЙЩИКИ В БОРЬБЕ ЗА ТЕХНИЧЕСКИЙ ПРОГРЕСС

Техническая страница подготовлена литейной секцией НТО.

## Наши ближайшие задачи

В ноябре прошлого года по решению совета первичной организации научно-технического общества на комбинате была организована литейная секция. Это помогло оживить творческую работу литейщиков.

В этом году на секции было заслушано несколько докладов. Члены секции работают над исследовательскими темами, знакомятся с работой литейных цехов других заводов, изучают техническую литературу, совместно обобщают все возникающие вопросы, выступают в печати.

Материалы данной технической страницы освещают работу отдельных членов секции по решению практических вопросов производства наших литейных цехов.

Ближайшая задача нашей секции состоит в том, чтобы активизировать работу всех литейщиков: инженеров, техников и рабочих-новаторов, направить ее на решение важных производственных вопросов. Это не только принесет пользу комбинату, но и значительно повысит квалификацию каждого члена секции.

Сейчас литейные цехи нашего и Кузнецкого металлургических комбинатов включились в социалистическое соревнование. Было бы очень полезно, чтобы под руководством Советов первичных организаций научно-технических обществ комбинатов был произведен обмен опытом работы литейных секций для внедрения лучших достижений в производство.

**Г. ЯНКЕЛЕВИЧ,**  
председатель бюро литейной секции НТО.

## ПО НОВОЙ ТЕХНОЛОГИИ

Фасонно-вальцесталелитейный цех ежемесячно отливает большое количество зубьев и передних стенок ковшей экскаваторов, крестовин стрелочных переводов, облицовочных плит и конусов дробилок, воронок малых конусов доменных печей и других деталей, работающих в условиях интенсивного истирания.

Эти детали отливаются из стали Г-13Л, обладающей низкой теплопроводностью и высоким процентом усадки, обуславливающих повышенную склонность отливок к трещинообразованию. Учитывая, что эта склонность зависит в первую очередь от степени раскисленности металла в печи, в цехе была пересмотрена ранее действовавшая технологическая инструкция по выплавке стали Г-13Л в электропечи. В новой инструкции особое внимание уделено контролю шлака по ходу

плавки с тем расчетом, чтобы содержание закиси марганца в конечном шлаке не превышало 7 процентов.

Не менее важным фактором, влияющим на склонность литой стали Г-13Л к образованию трещин, является содержание фосфора в готовом металле.

Новал технологическая инструкция учла и этот фактор. Если раньше содержание фосфора часто превышало 0,12 процента, то технология выплавки стали по новой инструкции обеспечивает получение металла с содержанием фосфора ниже 0,1 процента.

Добиваясь значительного улучшения качества отливок из стали Г-13Л, сталеплавильщики нашего

цеха строго следят, чтобы эта сталь не была перегрета в печи, т. е. перегрев ее в печи и разлива при высокой температуре вследствие низкой теплопроводности и предрасположенности ее к трансформации способствует получению крупного зерна в отливке. Разливка стали Г-13Л ведется, как правило, при температурах 1380—1390 градусов.

Принятые меры по отработке технологии выплавки стали Г-13Л в значительной мере способствуют браку отливок по трещинам и трещинам из марганцевистой стали.

**И. ДАНЧЕНКО,**  
начальник сталеплавильного отдела ФВСЛЦ.

## Применение быстротвердеющих смесей

Применение быстротвердеющих смесей в литейных цехах при изготовлении форм и стержней является прогрессивным методом.

Сущность его заключается в том, что зерна формовочного песка при перемешивании в бегунах обволакиваются пленкой жидкого стекла, которое затем быстро твердеет, превращаясь в химическое соединение.

Для того, чтобы получить хорошую прочность, необходимо тщательно выдерживать технологию приготовления смеси. Песок должен быть обязательно просушен, но температура его не должна быть больше 30 градусов. Жидкое стекло должно иметь плотность 1,48—1,52. Отношение количества двуокиси кремния к окиси натрия, называемое модулем, должно быть в пределах 2,3 — 2,4.

В ФВСЛЦ смеси на жидком стекле стали применяться с 1957 года и в настоящее время получили широкое распространение. Сейчас из быстротвердеющих смесей на жидком стекле изготавливается 30 процентов стержней, в основном те, которые создают наружную поверхность отливок. Применение внутренних стержней затрудняется тем, что стержни спекаются и их очень трудно выбить. За последнее время из быстротвердеющих смесей на жидком стекле стали делать и цент-

ровые стержни, предусматривая в них полости для риванис-Особо хорошо риванис-стержни из быстротвердеющих смесей на жидком стекле применяются в Западной реке.

В стержневом отделе риванис-Особо хорошо риванис-стержни из быстротвердеющих смесей на жидком стекле применяются в Западной реке.

В настоящее время внедрение изготовления форм из быстротвердеющих смесей на жидком стекле при формовке крупного и среднего машинного литья. Изготовление форм на сердечники нашего применения быстротвердеющий состав на жидком стекле из хромомагнетита.

Прежде всего, сокращается цикл изготовления форм и стержней и увеличивается оборачиваемость опок, т. е. исключается тепловая сушка. Сушила при этом значительно разгружаются.

В результате высокой сухой прочности быстротвердеющих смесей на жидком стекле отпадают операции прошиловки и отделки форм и стержней, что значительно сокращает трудоемкость работ.

Для увеличения объема применения быстротвердеющих формовочных смесей необходимо, чтобы внимание к этому вопросу возросло и у наших смежников. Прежде всего, это относится к работникам стекольной мастерской цеха вспомогательных материалов. Работники смесиприготовительного отделения обязаны изготавливать быстротвердеющую смесь в точном соответствии с технологией. Работники модельного отделения нашего цеха должны готовить модели и стержневые ящики особо тщательно в части прочности их и качества поверхности. Кроме того, здесь необходимо несколько увеличивать уклоны для лучшей выемки.

**И. БЕЛОГЛАЗОВА,**  
мастер стержневого отд. ФВСЛЦ.

## ПУТИ ПОВЫШЕНИЯ СТОЙКОСТИ ВАЛКОВ

Качество валков оказывает существенное влияние на себестоимость прокатной продукции, на величину простоев станов, на качество поверхности и точность проката.

Затраты на валки прокатными цехами нашего комбината достигают нескольких миллионов рублей.

Для повышения стойкости валков при прокатке швеллера, балки и уголка были опробованы валки, отлитые с готовыми ручьями из полутвердого легированного и из отбеленного углеродистого чугуна. Получено повышение (до 50 процентов) стойкости полутвердых легированных валков и понижение стойкости отбеленных валков с готовыми ручьями.

Положительные результаты получены при опробовании валков повышенной твердости, нарезанных электроимпульсным методом на опытной установке основного механического цеха с использованием машинного генератора импульсов МГИ-2 (частота 400 имп/сек. и мощность 4,3 квт, напряжение 26 в, сила тока 80 а). Эти валки помимо повышения стойкости в 2,5 раза дают возможность прокатывать арматурный периодический профиль 10 и 12 облегченного веса (на 32 грамма снижается вес одного погонного метра профилей за счет уменьшения площади сечения выступа), что дает возможность экономить для народного хозяйства

около 3,5 процента высококачественного металла.

Хорошую стойкость при опробовании в пятой и шестой клетях стана «630» показали валки, изготовленные из заэвтектидной стали марки У15ХНМ. В среднем за установку эти валки прокатали 65574 тонны металла. Обычные валки (сталь марки 60ХН) в среднем за одну установку дают 26323 тонны.

Дальнейшее направление работы по повышению стойкости валков заключается в замене всего парка валков чистой клетки стана «250» № 1 при прокатке периодических профилей 10 и 12 на электроимпульсные повышенной твердости валки, в опробовании валков повышенной твердости при прокатке периодического профиля 28, во внедрении стали У15ХНМ для валков стана «720». Будут проводиться исследования новых недефицитных (без никеля) сплавов для валков, освоение производства валков из чугуна, обработанного магнием — для этого ОМЦ должен устранить все недостатки в изготовленном трехтонном ковше по заказу ЦЗЛ. Нужно наладить производство бандажированных литых опорных валков листовых станов вместо цельнокованных. Важно и освоение производства валков с готовыми ручьями, наплавки и

заварки рабочей части по методу института имени Е. О. Патона. В 1961 г. в ФВСЛ цехе намечено провести работы по отливке 2-слойных валков СЛС (34 поз) с повышенной твердостью.

Для решения этих вопросов от прокатчиков требуется улучшение условий эксплуатации валков (подогрев до рабочей температуры, нормальное охлаждение водой, спаривание валков с разными твердостями рабочей поверхности), своевременное оформление документации на все вышедшие из строя валки, сохранение для исследования вышедших из строя валков, показавших повышенную стойкость.

Литейщики должны энергичней внедрять новые марки сплавов чугуновых и стальных валков и совершенствовать технологию их производства.

**И. ДУХИН,**  
начальник лаборатории прокатных валков,  
**А. СПРИКУТ,**  
начальник участка валков ФВСЛЦ.

## Балансир для снятия изложниц

Для получения внутренней полости изложницы служит стержень, который образуется набивкой формовочного состава вокруг патрона.

После заполнения формы жидким чугуном наступает момент, когда необходимо залитую изложницу снять с патрона. Но к этому времени закристаллизовавшийся металлом стержень вместе с патроном оказывается зажатым внутри свола изложницы. По внедрившейся технологии снятие изложницы с патрона производится вручную с помощью клиньев и кувалд. Эта операция весьма трудоемка.

По предложению контрольного мастера отдела технического контроля И. Е. Затонского в фасонно-вальцесталелитейном цехе внедрен балансир, который механизмирует указанную операцию и дает значительную экономию.

Балансир состоит (смотри схему) из траверсы (7) и плиты (6), двух плеч (5), двух тяг (8), двух зацепов (2) и скобы (9).

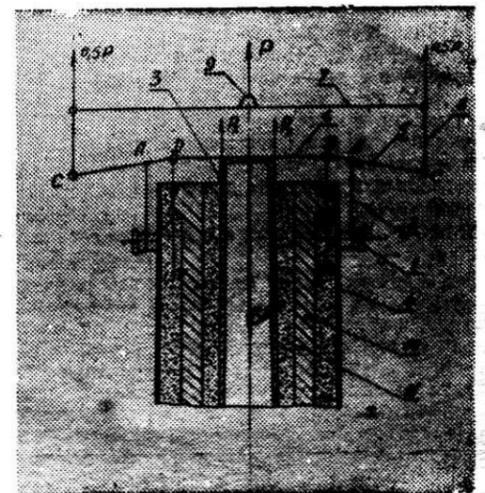
Работа балансира основана на принципе действия рычагов и состоит в следующем. Балансир, висющий с помощью скобы (9) на крюке мостового крана, ставится на верхний торец залитой формы изложницы так, чтобы плита (6) ложилась на торец патрона (3), а зацепы (2) захватывают опок (4) за цапфы (1). При подъеме балансира залитая форма оста-

ется на месте, а в действие вступает система рычагов. При этом вес залитой формы (Р) распределяется на обе тяги (8) по 0,5Р на каждую. При дальнейшем подъеме балансира точка А, в которой зацепы (2) прикреплены к плечам (5) становятся точками опоры рычагов СД. При соотношении рычагов АС:АД = 3:1, в точке Д развивается усилие равное 1,5Р, а общее усилие от двух рычагов составляет 3Р, которое идет на преодоление сил сцепления Р между патроном и земляной частью стержня.

Этого усилия вполне достаточно для снятия залитой изложницы (10) вместе с опок (4) и земляной частью формы с патрона.

**П. КОЗЛОВСКИЙ,**  
начальник участка ФВСЛЦ.

**В. ПАЛЬЧИКОВ,**  
технолог участка.



## Металлическое крепление

Соединение деревянных стержневых ящиков часто производится при помощи одного или нескольких рядов клиньев в зависимости от высоты стенок ящика. Недостатками этого крепления являются трудоемкость и затраты излишнего материала при его изготовлении, особенно при больших размерах ящика, длительность и неудобства операции разборки и сборки ящика.

В модельном отделении начали применять клиновое стандартное металлическое крепление, устраняющее эти недостатки. Металлическое крепление изготавливается нескольких размеров и используется многократно, обеспечивая рост производительности труда стержневика и модельщика.

Для удешевления металличе-

ского крепления его следует изготавливать из штампованных деталей.

Это крепление вполне оправдывает себя на практике и при изготовлении в небольшом количестве обходится дешевле деревянных клиновых соединений, особенно при больших размерах стержневых ящиков.

Многочисленное его использование достигается при помощи подгонки по месту шаблоном крепления, имеющимся в модельном отделении. Стержневой ящик направляется в литейный цех без крепления, которое устанавливается на месте из имеющихся рабочих комплектов.

**Н. ВИЗГАЛОВ,**  
заместитель начальника ФВСЛЦ.

# ПЕРЕД ЗВОНКОМ

## ПРАЗДНИК ЗАКРЫТИЯ ДВОРА

Восреди двора выстроились двадцать пять малышей, двадцать пять девочек и мальчиков. Это первоклассники квартала № 51. Пионеры детского клуба имени Зои Космодемьянской поздравили их с замечательным днем. Первый раз пойти в школу — ведь это праздник. Всем первоклассникам были вручены подарки.



секретарь парторгани за ции и квартала т. Климентенко, секретарь бюро ВЛКСМ коксохимического цеха А. Канонченко, жители квартала.

Теперь ребята ждут к себе в клуб комсомольцев коксохима. Коксохимики должны активно шефствовать над кварталом, помочь ребятам в организации многих интересных кружков.

Хорошо бы почаще проводить встречи пионеров с молодыми рабочими коксохима. Такие встречи дисциплинируют ребят, помогают им лучше учиться, помогают больше узнать о жизни, производстве. Пионеры ждут своих шефов и после школьного звонка.

## Готовьтесь к слету туристов

16—17 сентября в районе станции Муракаево проводится второй осенний слет туристов. В программе слета — спортивно-туристическая эстафета, соревнования по закрытому маршруту, шуточная эстафета.

В слете примут участие спортивные коллективы цехов комбината. На слет приглашаются команды всех предприятий и учреждений города.

Участники слета выступят в соревнованиях по трем группам: женской, смешанной и мужской. Состав команд — 6 спортсменов и один представитель. В смешанной команде обязательно участие двух женщин.

Заводской Совет ДСО «Труд»

## Физкультура и спорт

# Состязания тяжелоатлетов

ИЗ 18 ПРИЗОВЫХ МЕСТ 16 Взяли МЕТАЛЛУРГИ. АБУЗЕР КАРИМОВ УСТАНОВИЛ НОВЫЙ РЕКОРД РЕСПУБЛИКИ И 4 РЕКОРДА ОБЛАСТИ

В городских соревнованиях тяжелоатлетов приняли участие спортсмены нашего комбината, выступившие с большим успехом. Из 18 призовых мест заняли 16.

В состязании штангистов наилегчайшего веса блестящие результаты показал вырубщик обжимного цеха Абузер Каримов. В рыжке двумя руками им установлен новый рекорд республики — 83 кг. Высокий результат Каримов показал в сумме троеборья — 270 кг., что на 5 кг больше нормы мастера спорта. Каримов, заняв первое место, установил 4 рекорда города и области.

Второе место в наилегчайшем весе занял котельщик Николай Сысоев.

В полуделгом весе вне конкуренции был Виктор Грибайло, электрик службы подвижного состава ЖДТ (287,5 кг. в троеборье).

В легком весе первенствовал газовщик доменного цеха Александр Бешкуров (в троеборье — 335 кг.). Второе место в этой весовой категории занял Виктор Горшков, работник листопркатного цеха № 3 (307,5 кг.). Третье место также принадлежит спортсменам нашего комбината. Его занял сварщик листопркатного цеха № 4 тяжелоатлет Анатолий Торопов.

В полусреднем весе первое место занял мастер спорта Д. Сухов (355 кг.), третье место — за горновым доменного цеха Николаем Марных (325 кг.).

В среднем весе остро протекала борьба между первоурядником Анатолием Махно (коксохим) и Иваном Бутковским (котельно-ремонтный цех). Победил Бутковский, показавший норму первого разряда (365 кг.). Анатолий Махно занял второе место.

В полутяжелом весе вне конкуренции был Петр Ницев, сварщик листопркатного цеха. В сумме троеборья он набрал 377,5 кг.

С новым рекордом комбината в жиме двумя руками (тяжелый вес) первенствовал листопркатчик Василий Трубча и н о в

(125 кг.). Борис Репин в этой же весовой категории установил рекорды комбината в рыжке двумя руками (110 кг.) и в толчке — 145 кг. Высокие результаты он показал и в сумме троеборья (375 кг.).

В ходе городских соревнований тяжелоатлетов проводились соревнования спортсменов комбината в зачет летней спартакиады.

В первой группе первенствовали очень дружные спортсмены-тяжелотлеты цеха КИП и автоматники, набравшие 38 очков. К стыду обжимщиков, в коллективе которых имеется 15 разрядников, они набрали 43 очка. Еще хуже выступил чемпион комбината и города коллектив спортсменов листопркатного цеха № 4. Он занял третье место (44 очка).

Во второй группе первое место заняли спортсмены из Гипромеца, второе — аглоцефа. В третьей группе в упорной борьбе листопркатного цеха с очень сильной командой штангистов победили спортсмены котельно-ремонтного цеха, набравшие одинаковое количество очков (36). Котельщики опередили листопркатчиков по количеству первых мест. Третье место заняли доменщики, на 4-е вышли тяжелоатлеты листопркатного цеха № 2. В четвертой и пятой группах сильнейшей оказалась команда электроремонтного цеха.

Наряду с успехами, которые продемонстрированы нашими тяжелоатлетами, в ходе состязаний выявлено много недостатков. Команды ряда цехов, как листопркатного № 3, коксохимического производства из большого коллектива выделили для соревнований всего по два человека. Спортсмены этих цехов отнеслись несерьезно к состязаниям, плохо готовились к ним.

Команды основного механического и сталеплавильных цехов вовсе не приняли участия в соревнованиях.

Спортивная общественность, комсомольские организации цехов должны сделать определенные выводы. Спорт требует большого внимания.

С. ЕОРГИЯДИ.

И. о. редактора Н. М. КИЯНЕНКО

## ОБЪЯВЛЕНИЕ

Объявляется набор на курсы шоферов и мотоциклистов при комитете ДОСААФ ММК.

Обращаться по адресу: Уральская, 44. Телефон 2-17-78 или 3-32-34.

Комитет ДОСААФ.

## СЕГОДНЯ И ЗАВТРА В КИНО

ПРАВОБЕРЕЖНЫЙ ДВОРЕЦ КУЛЬТУРЫ МЕТАЛЛУРГОВ: «Моя бедная любимая мать». КИНОТЕАТР «ДРУЖБА»: «Лесная песня». КИНОТЕАТР «КОМСОМОЛЕЦ»: «Украинская рапсодия». КИНОТЕАТР им. ГОРЬКОГО: «Иван Рыбаков». КИНОТЕАТР «МАГНИТ»: «Иван Рыбаков», «Неизвестная женщина». ЛЕТНИЙ ТЕАТР ПАРКА КУЛЬТУРЫ МЕТАЛЛУРГОВ: «Наш Никита Сергеевич». КЛУБ ЖДТ: «Зеленый патруль».

гори, барабаны, и цветы, цветы, цветы.

А из всех домов квартала и даже из соседних кварталов все прибывает народ. Еще бы! Ведь пионеры детского клуба имени Зои Космодемьянской известны своей хорошей самодеятельностью. У них даже кукольный театр есть.

Руководит театром домохозяйка Нина Леонтьевна Глуховцева. Сборную эстраду для представлений сделали комсомольцы коксохимического цеха комбината. Юные артисты выезжали со своими спектаклями в совхоз Магнитный и имели там большой успех.

В этот вечер ребята много пели, танцевали, играли. Вместе с ними веселились и взрослые. Ребят тепло поздравили

## КОНЦЕРТ ЧТНИЦЫ

В цехах комбината с концертами выступает мастер художественного чтения Вера Бельцова. Такой концерт состоялся в этом уголке обжимщиков. Бельцова с большим искус-

ством и проникновением читала стихи лауреата Ленинской премии Александра Трифоновича Твардовского.

Обжимщики благодарят артистку за хороший концерт.

## Знакомьтесь — новые книги

**ИМ ОРУЖИЕМ.** Сборник рассказов. Это книга воспоминаний советских писателей-композиторов и художников об их участии в героической борьбе нашего народа против фашистских захватчиков.

В доминанциях повествуется о как раз вались советская литература искусство в трудные войны. В них рассказывается о жизни произведений, глубоко затрагивающих душу народа — его горе, гнев и ненависть к врагу, его самоотверженность и героизм во имя победы над фашистскими агрессорами. Почти все воспоминания специально написаны для настоящей книги.

**АЗАРОВ В.** Возвращение и е часть.

«Все средства науки для исцеления больного. Никогда не опускать рук и бороться до конца». Таков завет, оставленный всем врачам Владимиром Петровичем Филатовым, человеком, имя которого известно всему миру. Более 40 лет отдал он исцелению сле-

пых, возвращая людям свет, счастье. О жизни, о каждодневной борьбе за это счастье рассказывает в своей книге, посвященной академику В. П. Филатову, ленинградский поэт В. Б. Азаров, знавший его лично.

Книга рассчитана на широкого читателя.

**БОЧКАРЕВ Ю.** Гвинея сегодня. (Из записной книжки журналиста).

Автор брошюры посетил многие африканские и арабские страны, в том числе Гвинеюскую Республику. Это дает ему возможность писать не только о том, что он слышал или почерпнул из литературы, но главным образом о том, что видел своими собственными глазами.

Основная идея брошюры — показать читателю особенности социально-экономической и политической структуры Гвинеюской Республики по сравнению с другими странами Азии и Африки, добившимися независимости. Внутриполитическое положение Гвинеи, расстановка общественных сил

дают определенные возможности для социального прогресса страны. «Гвинеюский эксперимент» имеет большое значение для судьбы всего континента. В живой очерковой форме автор рассказывает о жизни народа, о своеобразной природе, городах и селениях свободной Гвинеи.

**ВОЛОДИН Л., ОРЕТОВ О.** Трудные дни Конго. Политический репортаж.

В брошюре рассказывается о разговоре и агрессии империалистов против Конго, о сложной политической обстановке в этой молодой африканской республике, подвергающейся объединенным атакам колонизаторов и их марионеток, о преступных действиях Хаммаршельда — руководителем так называемой «операции ООН в Конго», о справедливой борьбе конголезского народа за свободу и единство своей страны.

**ГОЛЬБАХ ПОЛЬ.** Карманное богословие.

«Карманное богословие» Поля Гольбаха (1723—1789 гг.) принадлежит к числу лучших произведений мировой атеистической литературы. Бойкой, живой, талантливой называл В. И. Ленин публицистику атеистов XVIII века. Блестящая и остроумная критика религии, которая дана в

«Карманном богословии», и по сей день сохраняет свою силу и значение.

**СТРУМИЛИН С. Г.** Бог и свобода. О вере и неверии.

Совместимы ли религия и духовная свобода человека? Этому вопросу посвящена книга известного советского ученого, академика С. Г. Струмилина. Прекрасное знание религиозных текстов, широкая эрудиция, оригинальные выводы и обобщения позволяют автору убедительно доказать несовместимость упований на бога с подлинной духовной свободой человека, строящего коммунистическое общество. Яркими и сочными красками автор показывает, что идея бога с ее духом рабского смирения и покорности исключает свободу с ее требованием все перестроить, обновить, усовершенствовать.

Книга рассчитана на самый широкий круг читателей. Узнать мнение крупного ученого о религии будет интересно каждому верующему.