

Магнитогорский МЕТАЛЛ

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

№ 81 (3591)
Год издания 23-й

СРЕДА, 11 июля 1962 года

Цена 1 коп.

ПОМОЖЕМ ТРУЖЕНИКАМ СЕЛА СВОЕВРЕМЕННО И БЕЗ ПОТЕРЬ УБРАТЬ УРОЖАЙ

ОБРАЩЕНИЕ

областного комитета КПСС и исполкома областного Совета депутатов трудящихся
К РАБОЧИМ И ИНЖЕНЕРНО-ТЕХНИЧЕСКИМ РАБОТНИКАМ промышленных предприятий, строителей, транспорта области, владеющим специальностью КОМБАЙНЕРА И ТРАКТОРИСТА

Дорогие товарищи!

Советские люди хорошо знают и ценят огромную работу, которую проводит Коммунистическая партия по дальнейшему развитию сельского хозяйства. Мероприятия партии направлены на всесторонний подъем сельскохозяйственного производства, на успешное выполнение программы создания материально-технической базы коммунизма, на повышение благосостояния народа, на благо каждого советского человека.

В этом году в нашей области резко выросли по сравнению с прошлым годом посевные площади. Весенний сев был проведен в ранние сроки и на более высоком агротехническом уровне. Сейчас труженики совхозов, колхозники по-ударному трудятся на обработке пропашных культур. Радостно смотреть, как на совхозных и колхозных полях обильно растут хлеба, протянулись ровные квадраты кукурузы, свеклы, других пропашных культур.

Но, конечно, мало вырастить высокий урожай, его надо быстро и без потерь убрать. Совершенно правильно народная пословица гласит: «Не тот урожай, что в поле, а тот, что в амбаре». А уборка нынче будет нелегкой. Придется много и напряженно потрудиться, чтобы косовицу пшеницы провести за 5—6 дней, подборку и обмолот валков — за 12—15 рабочих дней.

С подготовкой уборочной техники в совхозах и колхозах нашей области создались некоторые трудности. Не хватает механизаторских кадров на ремонте комбайнов и жаток. Не хватает также комбайнеров для уборки хлебов.

Вы, обладая специальностью комбайнера, тракториста, можете в горячие страдные дни взяться за штурвалы уборочных машин и вместе с сельскими механизаторами повести битву за хлеб, за проведение уборки урожая в сжатые сроки и без потерь.

Областной комитет партии и облисполком обращаются к вам с просьбой поехать на два с половиной месяца, с 15 июля по 30 сентября, в совхозы и колхозы области, чтобы помочь в ремонте техники и уборке урожая. Это обычно лучшая пора года у нас, на Южном Урале, и работа

ОБЛАСТНОЙ КОМИТЕТ КПСС.

в это время в поле, на свежем воздухе для каждого во всех отношениях благоприятна.

Оказывая помощь в уборке урожая, вы можете хорошо заработать. За теми, кто пожелает поработать на ремонте уборочной техники и жатве урожая, сохраняется 75 процентов их среднего заработка по месту основной работы. Оплачивается проезд и выдаются командировочные за время нахождения в пути.

Оплата труда в совхозе и колхозе — сдельная. Кроме того, директорам совхозов предоставлено право премировать временных рабочих за выполнение и перевыполнение норм при высоком качестве на ремонте техники и уборке урожая в размере до 20 процентов сдельного заработка за отработанный период.

Принимаются меры по созданию хороших жилищных условий и обеспечению добротного питания для всех, кто приедет в совхозы и колхозы на время уборочных работ.

Поездка на село для оказания помощи в уборке урожая — благородное и почетное дело. Нет сомнения, что механизаторы, прибывшие с промышленных предприятий, покажут пример организованности и самоотверженности в труде; с честью оправдают доверие родных коллективов.

Товарищи рабочие, инженерно-технические работники промышленных предприятий!

Обком партии и облисполком обращаются к тем, кто остается в эти дни на своих постоянных производственных местах, с призывом умножить усилия в труде, чтобы выполнять и свои задания, и нормы тех товарищей, которые направляются на уборку урожая.

Обком партии и облисполком будут весьма благодарны всем, кто примет активное участие в патриотическом движении по оказанию помощи в уборке урожая, кто будет в эти решающие дни честно и добросовестно трудиться на совхозных и колхозных полях. Тот, кто наиболее отличится в ударном труде, будет особо отмечен.

Областной комитет партии и облисполком выражают твердую уверенность, что это обращение найдет горячий отклик и широкую поддержку у трудящихся городов нашей области.

ИСПОЛКОМ ОБЛАСТНОГО СОВЕТА ДЕПУТАТОВ ТРУДЯЩИХСЯ.

Продукция сверх плана

Дал слово — выполняй его. Коллективы многих участков паросилового цеха комбината так и поступают. Кислородные участки № 1 и № 2, борющиеся за звание коллективов коммунистического труда, выполнили план прошлого месяца получения кислорода на 102,3 процента. Сверхплановую продукцию выдала углекислотная станция паросилового цеха, выполнив июньский план на 107,4 процента. План поставки пара цехам комбината выполнен на 107,7 процента.

750 вместо 550

Бригада кроватного цеха, возглавляемая Николаем Цикушкиным успешно соревнуется в честь праздника — Дня металлурга. Чем ближе к празднику, тем выше становится производительность трудового коллектива.

9 июля, изготавливая кроватные рамы, бригада при сменном задании в 550 штук, изготовила 750 рам.

Отлично трудятся в коллективе электросварщики Владимир Пенюков, Федор Гайнуллин и Тамара Моталовская.

В соревновании за достойную встречу Дня металлурга рабочие и работницы цеха равняются на передовых.

П. ПЕТРЕНКО, механик кроватного цеха.

ДНЮ МЕТАЛЛУРГА — ДОСТОЙНУЮ ВСТРЕЧУ!

Честь тому, кто к мартенам

и домнам

Трудовое горенье несет,

Кто на вахте в труде своем

скромном

Добивается новых высот!



Новыми трудовыми успехами встречают свой праздник — День металлурга трудящиеся доменного цеха. Почти все печи значительно перевыполняют производственные задания.

Хорошо работают доменщики печи № 6, имеющие на своем счете сотни тонн сверхпланового чугуна.

На снимке: мастер доменной печи № 6 В. Астахов и старший мастер А. Лисенков.

Фото Е. Карпова.

Руда сверх плана

Достойную встречу Дню металлурга готовят передовые горняки. 7508 тонн руды погрузил сверх нормы за дни июля экскаваторщик рудника коммунист П. Пышка. Машинист бурового станка И. Тюхменев пробурил сверх нормы 38 погонных метров окважины.

Самоотверженно трудится на своем ответственном посту, подготавливая фронт работ для экскаваторщиков, бурильщиков В. Кузин. Он пробурил сверх задания 332 погонных метра шпур.

А. АДАЕВА, инженер по труду рудника горы Магнитной.

Огнеупорщики на трудовой вахте

В динасовом отделении шмотного-динасового производства пример в труде показывает садница кирпича в обжигательную печь т. Зайцева. Она — опытная работница, хорошо изучившая свою профессию. Не было дня, чтобы т. Зайцева выполняла норму ниже, чем на 120 процентов. Не отстает в труде от т. Зайцевой и ее подруга, садница шмотного кирпича т. Рогачева. Она тоже изо дня в день значительно перевыполняет задания.

Степановым. Эта бригада из месяца в месяц значительно перевыполняет производственные задания и завоевывает первенство в социалистическом соревновании. В этом коллективе заслуженно пользуются большим уважением и авторитетом такие товарищи, как прессовщики тт. Домрачев, Ларчук, дозировщица т. Гафиятуллина. Имена этих передовых производственников известны всему цеху. Их фамилии неоднократно были помещены на Доске почета огнеупорного производства.

Высокопроизводительно работают также выгрузчики шмотного и динасового кирпича тт. Шанькин и Завзятый. Первый ежедневную норму выполняет на 135 процентов, второй — на 132 процента, давая отличное качество работы.

Как и все народы Советского Союза, все простые люди на земле, огнеупорщики мечтают о вечном мире. И они активно борются за него. Они своим самоотверженным трудом укрепляют могущество Страны Советов — надежного оплота мира на нашей планете, знаменосца расцвета счастья человечества.

В шмотном отделении уже давно славится своей слаженной работой коллектив второй бригады, возглавляемый молодыми мастерами Дианой Лычниковой и Яковом

К. СИДОРЕНКО,

Человечество обуздает поджигателей войны

Посланцы 120 стран мира собрались в Москве на Всемирный конгресс за всеобщее разоружение и мир. Это самый представительный и внушительный форум борцов против войны, который когда-либо собирался за всю историю человечества.

Мы, советские люди, от всей души приветствуем посланцев многочисленных народов земного шара, которые должны выразить волю всего человечества и решительно преградить путь новой ужасной войне. Они должны с трибуны конгресса окончательно разоблачить поджигателей войны, сорвать с них маску. Все жители нашей планеты должны увидеть волю, рядящегося в овечью шкуру.

Мы верим в торжество разума и прогресса, верим в светлое будущее всего человечества. Наш советский народ под руководством своей родной и мудрой Коммунистической партии уверенно идет по пути к заветной цели — к сияющим вершинам коммунизма. Тру-

дящиеся нашей Родины успешно строят то светлое будущее, о котором веками мечтали трудящиеся всей земли. И во имя этого светлого будущего мы прилагаем все силы, чтобы сохранить вечный мир на земле.

Металлурги Магнитки идут в первых рядах борцов за мир. Они создают металл для машин, которые будут обрабатывать землю, повышать производство животноводческих продуктов, осваивать неисчерпаемые богатства, талящиеся в недрах земли, добывать электрическую и атомную энергию для мирных целей. Коллектив нашего обжимно-заготовочного цеха также принимает самое активное участие в создании металла мира. Многие бригады блонингов

и участка вырубки успешно выполнили обязательства, которые брали на себя в первом полугодии 1962 года и не менее успешно работают в июле. Родина ежедневно получает от них многие десятки и сотни тонн сверхплановой продукции.

Не отстает в труде и наша четвертая бригада вырубщиков. Она ежедневно перевыполняет задания, дает металл только хорошего качества. И наши нынешние трудовые победы на трудовой вахте мы посвящаем работающему сейчас в Москве Всемирному конгрессу за всеобщее разоружение и мир.

А. САФОНОВ,
вырубщик адьюстажа обжимно-заготовочного цеха.

КОМСОМОЛЬСКАЯ ЖИЗНЬ

ЗАДАЧА ВПОЛНЕ РЕАЛЬНАЯ

Если мы говорим, что человек не может жить без труда, то сейчас уже, пожалуй, можно добавить: нельзя жить и без учебы. Жизнь настолько быстро движется вперед, что, не овладевая все новыми и новыми знаниями, можно отстать, остаться в стороне от передовых технических и научных достижений.

Эта тема была в центре внимания комсомольцев доменного цеха на одном из последних собраний.

Говорили недолго. Особенных разъяснений не требовалось, хотя вопрос стоял довольно серьезный. Юрий Федулов, секретарь комсомольской организации доменного цеха, предложил в пятилетний срок добиться такого положения,

когда молодежь будет иметь минимум — среднее или средне-техническое образование. Эта задача под силу молодым доменщикам. Ведь очень многие из них занимаются в школах рабочей молодежи, в техникумах, в горно-металлургическом институте.

Заключили учебный год в школе кузнец Владимир Алшинцев, электрик Иосиф Комарницкий, слесарь Владимир Попов, машинист вагон-весов Валентин Моисеев.

Успешно занимаются в горно-металлургическом институте горновое Владимир Коростелев, Дмитрий Мисовский, Владимир Яковлев, слесарь Анатолий Войтеховский, электрики Александр Чечин, Николай Рябокоп и другие.

А инженеры Валентин Новиков, Аркадий Ершов, Юрий Деминов, и сам секретарь комсомольской организации Юрий Федулов готовятся к сдаче кандидатского минимума.

Есть среди доменщиков и такие инженеры, которым одного института мало. Комсомольцы Владимир Вьер и Шамиль Махмутов занимаются после окончания факультета по основной специальности на отделении по механике и автоматизации металлургических процессов. В этом году сдают экзамены в индустриальный техникум горновое Василий Халаман, Алексей Андреев, Иван Лашко, Иван Шардин, Василий Лосев, Иван Салмин и другие доменщики. Будут поступать в институт горновое Михаил Садовников и Леонид Лавров, электрик Василий Чуманов, слесари Александр Ермолин, Валерий Барышников.

В этом году в школы рабочей молодежи поступило 63 человека и 34 доменщика начали учебный год в горно-металлургическом институте.

Короче говоря, комсомольцы доменного цеха поставили перед собой вполне реальную задачу. Повышение общеобразовательного уровня — важное дело каждого молодого рабочего, перед которым широко распахнуты двери самых различных учебных заведений страны.

Н. КОРОТКОВ.

КАЖДЫЙ ДОЛЖЕН ВНЕСТИ СВОЙ ВКЛАД ТИШЬ ДА ГЛАДЬ...



Скоро исполнится месяц, как на комбинате начался массовый рейд по повышению качества продукции.

В очень многих цехах уже проделана большая работа, есть осязательные результаты от проведения этого важного мероприятия.

Но на рудообогатительных фабриках горного управления царит полное затишье. Как говорится в народной поговорке: «Тишь да гладь, и божья благодать». Целых полмесяца трудящиеся рудообогатительных фабрик не знали ничего о рейде. Цеховой комитет профсоюз (председатель т. Степаншин) и цеховое партийное бюро (секретарь т. Солонов) не позаботились своевременно провести разъяснительную работу среди горняков, рассказать трудящимся о целях и задачах рейда. Больше того, можно обойти всю обширную территорию фабрик и нигде не встретить даже объявления о том, что идет рейд по повышению качества про-

дукции, и куда подавать предложения. О лозунгах и плакатах, призывающих горняков к активному участию в рейде, и речи быть не может — их тоже нигде нет.

В приказе № 141 от 12 июня 1962 года директора комбината все начальники цехов обязались до 20 июня провести всю подготовительную работу, создать общецеховые штабы по проведению рейда, а на участках организовать рейдовые бригады. Но начальник рудообогатительных фабрик т. Воронин лишь 5 июля (через две недели после начала рейда!) откликнулся написать приказ о создании общецехового штаба по проведению рейда. А ведь после создания штаба надлежит провести еще много важных подготовительных мероприятий. Сколько понадобится т. Воронину времени для проведения этих мероприятий, очевидно, известно только ему одному.

Если рейд по повышению качества продукции будет на рудообогатительных фабриках развертываться такими же черепашьими темпами, как до сих пор, то он наверняка закончится в лучшем случае к новому году.

В. АЛЕКСАНДРОВ.

ОЧИСТКА АТМОСФЕРЫ от сернистого газа

Оздоровление условий труда — является главной задачей нашего государства, которое выделяет для этой цели огромные средства. Большие работы в этой области проводятся в нашей стране повсеместно, однако на пути очистки атмосферы от вредных выбросов и, в частности от сернистого газа, стояло очень много технических трудностей, которые были преодолены, в основном лишь в последние годы.

Очень сложным делом оказалась очистка газов, выбрасываемых аглофабриками Магнитогорского металлургического комбината.

Существует несколько способов сероочистки, но почти все они мало применимы в условиях аглофабрик, где выбросные газы имеют высокую температуру, содержат много пыли и большое количество сернистого газа. Учитывая это, институтом промышленной и санитарной очистки газов (НИИО-ГАЗ) был разработан и предложен совершенно новый высокоэффективный магнетитный метод, позволяющий вести очистку газов без их предварительного обеспыливания и охлаждения. Метод, простой в техническом отношении, заключается в том, что агломерационные газы, прежде чем выбрасывать их в атмосферу — пропус-

тить через скруббера, насадка которых орошается водной суспензией магнетита. При этом магнетит очень хорошо очищает газы (на 96—98 процентов) и, соединяясь с сернистым газом, образует твердый безвредный продукт — сульфат магния, который направляется на термическое разложение в отделение обжига. Сульфат магния при нагревании разлагается на магнетит и концентрированный сернистый газ (до 20 процентов). Магнетит возвращается в отделение улавливания для повторного (и многократного использования), а сернистый газ может быть использован для нужд промышленности и сельского хозяйства (получение сернистой кислоты, удобрений и т. п.).

Кроме магнетитного циклонного метода очистки газов от сернистых соединений, НИИОГАЗом и рекомендован другой, весьма дешевый и простой известняковый метод, базирующийся на местном сырье, необогащенном известняке Агаповского месторождения. Выбросные газы от аглофабрики могут

оказаться в тех же скрубберах, которые предусмотрены магнетитной схемой, известняковым «молоком». Оба метода были проведены НИИОГАЗом (совместно с коллективом опытной сероулавливающей установки ММК) на агломерационных газах и показали хорошие результаты. Следует отметить, что наряду с очисткой от сернистого газа оба метода позволяют попутно очищать газы и от пыли (на 65—70 процентов).

Введение в строй действующих предприятий сероулавливающих установок даст возможность практически полностью очистить воздух района г. Магнитогорска от сернистого газа и сократить загрязненность атмосферы. Половина предусмотренных проектом сероулавливающих установок должна быть закончена монтажом к осени текущего года и сдана в эксплуатацию одновременно с пуском первой очереди IV аглофабрики.

В. А. ПИНАЕВ,
руководитель группы сероулавливания института НИИОГАЗ.

Вестники автоматки

Во многих цехах горного управления можно увидеть людей в синих халатах. Это исследователи. Используя различные приборы, они определяют параметры, цифровые данные физического, химического и механического поведения материалов, газов, жидкостей, чтобы потом на основании математических выкладок были изготовлены умные приборы по автоматизации производства.

Так, например, сотрудники Ленинградского института совместно с работниками физической группы центральной заводской лаборатории определяли методом меченых атомов на рудообогатительной фабрике горного управления комбината оптимальное время нахождения в скрубере кусков руды.

На аглофабрике № 3 проводится окончательная отладка приспособлений, позволяющих, по интенсивности излучения мельчайших частиц агломерата, уходящих с газом в специальную камеру, узнавать время окончания процесса спекания. Отрегулированы и другие приспособления — все это вестники автоматизации.

А. ЦВЕРЛИН,
инженер центральной заводской лаборатории.

Предложения поступаю

Рейд по охране труда и за культуру производства был своевременно объявлен на всех участках паросилового цеха.

К началу июля в штаб рейда поступило 32 предложения, 28 из них приняты к реализации.

Вот некоторые из предложений. Газовый рубщик В. Я. Воробьев предложил оборудовать помещение для промывки фильтров, а также установить электрополотенца в душевой кислородного участка № 2. Подвести питьевую воду на участок химической водоочистки предусматривает предложение начальника этого участка А. В. Ивачева. Работники кислородных участков №№ 1 и 2 попросили администрацию цеха установить автомат газированной воды. Такой аппарат уже устанавливается на кислородном участке № 1.

В паросиловом цехе идет также рейд за повышение качества продукции.

В. ИВАНОВ.

ПО СЛЕДАМ НАШИХ ВЫСТУПЛЕНИЙ

Товарищи отписываются

В газете «Магнитогорский металл» за третье июня была опубликована статья т. Стерликова, председателя комиссии партийной организации комбината по контролю за внедрением новой техники. В статье указывалось на ненормальное состояние работ по реконструкции нагревательных колодцев в обжимном цехе. Здесь подвергся критике и главный механик т. Реизов, который не обеспечивает своевременное изготовление оборудования, иначе говоря, не выполняет приказа директора.

Редакция направила статью т. Реизову, надеясь, что он расскажет, какие меры принимаются управлением главного механика для ускорения работ по реконструкции колодцев.

Ответ получили самый неожиданный. Товарищ Реизов, вопреки фактам, пишет: «Приказ № 1 на 1962 г. в части реконструкции нагревательных колодцев блонингов № 2 и № 3 УГМ выполняется, сделаны две группы из 7 групп и заканчивается изготовление оборудования еще для одной группы блонинга № 3».

В приказе же директора комбината сказано: по блонингу № 2 «главному механику т. Реизову изготовить оборудование и металлостроение для трех групп в первом полугодии».

По третьему блонингу: «Главному механику т. Реизову изготовить оборудование и металлостроение для двух групп в первом квартале».

Выходит, что приказ-то не выполняется! В своем ответе в редакцию т. Реизов сваливает вину на обжимщиков, на нерешенные вопросы, забывая, что приказ — есть приказ. Обжимщики справедливо считают, что реконструкцией колодцев следует заняться партийному комитету. Надо потребовать четкого выполнения намечаемых планов и приказов.

НОВОЕ В ПРОКАТНОМ ПРОИЗВОДСТВЕ

ТЕХНИЧЕСКАЯ СТРАНИЦА

Обработка шеек валков

Шейки рабочих валков прокатных станов обрабатывались победитовыми резцами, после чего шлифовались наждачным кругом, который закреплялся на суппорте вальцетокарного станка. Доводка чистоты поверхности после шлифовки производилась наждачной бумагой, что занимало много времени и труда.

Однако нужной чистоты поверхности не достигалось, что приводило к увеличенному расходу вкладышей и электроэнергии.

И. Ф. Починков предложил обрабатывать шейки рабочих валков путем обкатки. Гладкий ролик диаметром 100 мм вставляется в специальную оправку, которая закрепляется в суппорте вальцетокарного станка вместо резца.

С определенным давлением ролик обкатывает шейку вращающегося на станке валка, что придает ей гладкую полированную поверхность. Ролики изготавливаются из быстрорежущей стали Р-9, обладающей высокой твердостью и износостойкостью.

Внедрение данного предложения в массовом производстве позволит повысить стойкость текстолитовых подшипников и сократить расход текстолита. Это мероприятие также сократит количество перевалок из-за преждевременного выхода из строя подшипников и уменьшит простои прокатных станов.

Ю. ИВАНОВ,
мастер по валковой арматуре СПЦ.

Усовершенствование валковой арматуры

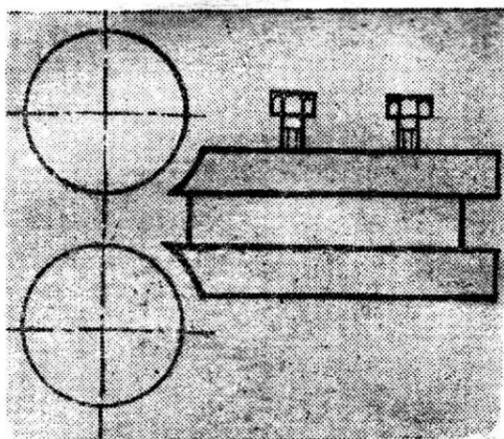
На станах «300» при прокатке угловой стали на чистовой группе клетей по предложению старшего слесаря-проводчика М. И. Литвинова применяется новая конструкция проводок. Новое заключается в том, что эти проводки работают не касаясь валков, тогда как старые проводки работали опираясь носками на калибр вращающегося валка.

Срок службы новых проводок увеличился примерно в 20 раз. «Носки» проводок почти совершенно не изнашиваются. Исключаются случаи «зарезания» валков проводкой, заметно увеличилась стойкость калибров.

Проводки помещаются в коробку, которая надежно крепится к выводному бруску. Сами проводки в коробке удобно крепятся шестью болтами, из которых 4 боковых и 2 верхних.

Износ новых проводок происходит только в результате трения о прокатываемую полосу. Поэтому такая проводка может работать 2-3 месяца, тогда как старые проводки работали самое большее одну смену.

На рисунке схема установки проводок, предложенная М. И. Литвиновым.



ПРОКАТКА ЖЕЛОБЧАТОЙ РЕССОРЫ НА СТАНЕ „300“ № 1

Желобчатая рессора является одним из наиболее трудных профилей стана «300» № 1. Сложность прокатки этого профиля состоит в том, что нужно получить желобок и впадину с отклонениями от оси симметрии не более 0,5 мм. Чтобы выполнить это условие необходима точная установка арматуры и отсутствие смещения валков чистовой клетки в осевом направлении.

Для облегчения правильной установки валков много лет применялась расточка валков с «конусами», ограничивающими ход валков в осевом направлении относительно друг друга. Однако между конусами имеется неизбежный зазор и валки нужно было еще регулировать боковыми вкладышами подшипников.

При неправильной настройке или выработке вкладышей выпуклость и впадина на верхнем и нижнем валках смещались и получаемый профиль не удовлетворял требования ГОСТа. Количество брака по смещению желобка составляло в среднем 0,6-0,8 процента и вторых сортов — 1,2-1,4 процента.

Чехословацкие калибровщики, посетившие наш комбинат охотно поделились с нами своим опытом прокатки подобных профилей, и с тех пор прокатка рессоры на стане «300» № 1 осуществляется по-новому.

На верхний валок одевается кольцо из стали ТВМ, обладающей хорошей износостойкостью. В нижнем валке прорезается канавка, в которую заходит кольцо с минимальным боковым зазором.

Таким образом, относительное смещение валков в осевом направлении становится невозможным, и осевая регулировка валков не требуется. Теперь вальцовщик может уделить все внимание правильной установке арматуры и другим размерам профиля.

С переходом на новую технологию количество брака и вторых сортов по смещению желобка уменьшилось в несколько раз. Более чем в два раза уменьшилось количество брака и вторых сортов по толщине и ширине профиля.

Л. АНДРЕЮК.

Бесконечная прокатка

Первая в отечественной промышленности стыкосварочная машина, обеспечивающая бесконечную прокатку металла, передана Макеевскому заводу им. Кирова. Она оборудована в начале поточной линии непрерывного сортового стана «350» № 2.

Назначение машины — автоматически на ходу сваривать стыки раскаленных заготовок, поступающих в прокатку из нагревательной печи. Соединенный таким образом металл непрерывной полосо-

й в течение всей смены или до полного износа калибров будет подаваться в прокатные валки без единой технологической паузы.

Лишь в конце потока летучие ножицы поделят прокат на заданные размеры. Устранение перерывов в прокатке увеличит производительность стана и сделает ненужной обрезку концов полос, что повысит выход годного. Одновременно отпадает опасность возникновения забиваний и неполадок. На Магнитогорском металлургическом комбинате первая стыкосварочная машина будет установлена на штриповом стане «300» № 2. Машину изготавливает Всесоюзный научно-исследовательский институт металлургического машиностроения.

катным станам в октябре 1961 года.

Проволочный стан «250» Макеевского металлургического завода построен в 1940 году. В состав стана входит черновая непрерывная группа из семи клетей, пеллеварная группа из двух клетей и две непрерывные чистовые группы, состоящие каждая из пяти клетей. На стане применяются клетки только с горизонтальным расположением валков. Скорость прокатки в чистовых клетях достигает 27 м/сек. Стан прокатывает катанку диаметром 6,5 и 8,0 мм.

Подшипники жидкого трения установлены на всех клетях стана

ПОДШИПНИКИ ЖИДКОСТНОГО ТРЕНИЯ

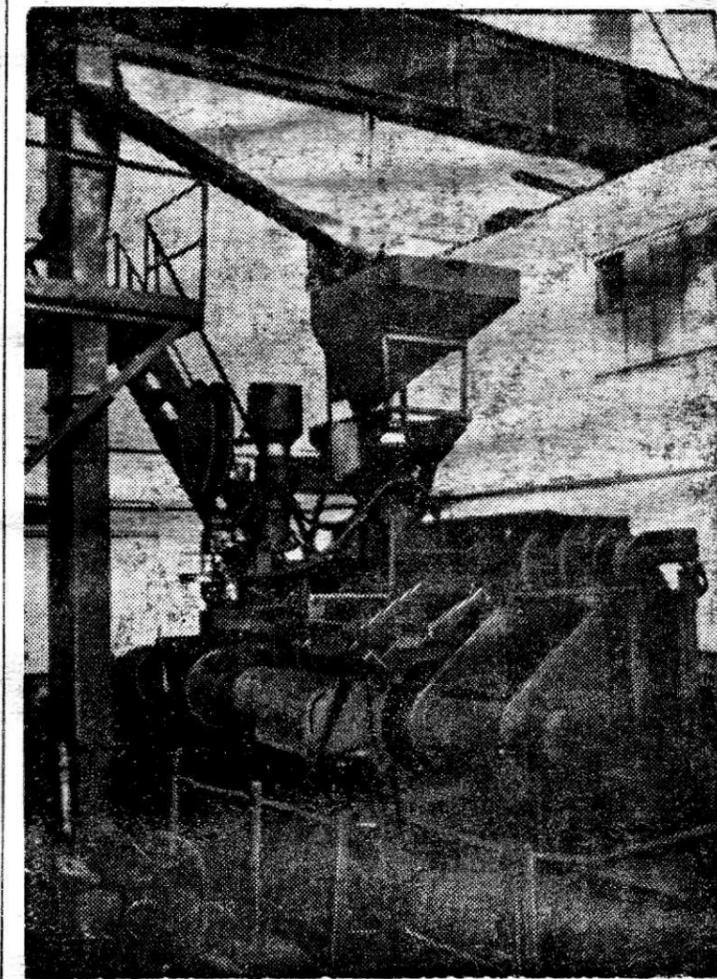
Инженер-кал и б р о в ш и к Н. Ф. Гризук принимал участие в работе Всесоюзной школы прокатчиков по мелко-сортовым станам. Одним из мероприятий, рекомендованных школой, является перевод рабочих клетей сортовых и проволочных станов с подшипников из текстолита на подшипники жидкостного трения. Сегодня т. Гризук рассказывает об опыте работы подшипников жидкостного трения на стане «250» Макеевского металлургического завода.

Работа подшипников жидкостного трения на стане «250» Макеевского металлургического завода изучалась участниками Всесоюзной школы по мелко-сортовым про-

катам в момент его пуска. Накопленный на этом стане опыт эксплуатации ПЖТ является единственным в Советском Союзе и поэтому представляет особую ценность для всех строящихся и реконструируемых сортовых станов.

Работники стана дают высокую оценку подшипникам жидкостного трения и рекомендуют их для установки на сортовых станах. Срок службы подшипников составляет 7-8 лет. На стане имеются подшипники, работающие с пуска стана. В эксплуатации находится 2,5 комплекта подшипников. Ремонт подшипников и изготовление рабочих втулок организованы в механических мастерских завода.

Обслуживанием подшипников жидкостного трения на стане за-



МОЩНЫЙ НАПЛАВОЧНЫЙ СТАНОК

К стальным прокатным валкам предъявляются два противоречивых требования: с одной стороны валки должны быть износостойкими, что достигается увеличенным содержанием углерода и легирующих добавок, с другой стороны, валки должны быть прочными на излом, а для этого в стали нужно более низкое содержание углерода.

Подобрать марку стали, удовлетворяющую обоим требованиям, трудно. Кроме того, такие стали должны содержать дорогостоящие легирующие добавки.

В нашем цехе работает один такой станок, но на нем можно наплавлять валки весьма небольших размеров. Это не устраивает магнитогорских прокатчиков.

Решением вопроса в значительной степени является разработанная институтом им. О. Е. Патона технология автоматической наплавки под слоем флюса. В этом случае основную массу валка составляет дешевая и прочная на излом среднеуглеродистая сталь (например, ст. 50), а тонкий износостойкий слой наплавляется из высококачественной порошковой проволоки.

В настоящее время готовится к пуску новый более мощный наплавочный станок КЖ-34, изготовленный Ново-Краматорским заводом тяжелого машиностроения.

На стане можно наплавлять валки диаметром от 250 до 850 мм, длиной до 4000 мм и весом до 8 т. Высота центров наплавочного станка 750 мм, пределы расстояний между центрами — 1100 — 4200 мм. Максимальная длина наплавляемого слоя — 2400 мм. Габариты станка: 7500×5500×6000 мм. Вес — 34 т.

Станок предназначен для автоматической наплавки ручьевых валков сортопрокатных станов. Будут также наплавляться валки непрерывно-заготовочных станов «630» и «720».

Основным условием надежной работы подшипников является качество масла и чистота маслосистемы. Важную роль играет конструкция уплотнения подшипников. Подшипники чистовых клетей работают на турбинном масле, а подшипники черновых клетей на масле «Брейсток». Подключение маслосистемы к клетям занимает 1-1,5 мин.

Подшипники жидкостного трения, установленные на черновых клетях стана, работают в течение 3-4 лет. Радиальный зазор в этих подшипниках допускается до 1,0 мм.

Основная причина выхода из строя подшипников жидкостного трения заключается в неправильной установке рабочих валков (с большим перевесом в вертикальной плоскости). По этой причине происходят поломки фланцев подшипников и задиры на рабочих втулках. В случае применения конструкции клетки, в которой подушки связаны жесткой траверсой, условия эксплуатации подшипников жидкостного трения значительно улучшаются.

Анализ опыта работы таких подшипников на стане «250» показывает, что применение их на сортовых станах вполне возможно и не связано с особым усложнением работы персонала.

Пуск нового станка позволит значительно сократить валковый парк и уменьшить расход валков на тонну годного проката.

В. СОКОЛОВ,
механик вальцетокарного отделения сортопрокатного цеха.

ТЕХНИЧЕСКАЯ СТРАНИЦА «НОВОЕ В ПРОКАТНОМ ПРОИЗВОДСТВЕ» ПОДГОТОВЛЕНА КОЛЛЕКТИВОМ РАБОТНИКОВ КАЛИБРОВОЧНОГО БЮРО КОМБИНАТА.

Каждому кварталу — зеленый наряд!

Спорт помогает в труде
Нарушителей порядка — на суд
общественности

ПРАЗДНИК ЗДОРОВЬЯ

11 июля 1918 года Владимир Ильич Ленин издал декрет о создании комиссариата здравоохранения. В суровые, трудные годы становления молодой республики Советов великий вождь первым призвал граждан свободной России бороться с внутренним врагом — нечистоплотностью, болезнями, беспорядком. Он понимал, что только старанием всего коллектива трудящихся можно помочь медицинским работникам ослабить губительную силу различных болезней, а значит, увеличить продолжительность жизни, освобожденных из тисков эксплуатации рабочих и крестьян.

Кому не известна мудрая поговорка: «В здоровом теле — здоровый дух». В годы неумолимого созидательного труда, когда от каждого труженика требовалось максимум отдачи, ради скорейшего построения социалистической базы — росла и кипела деятельность, созданной силами общест-венности, организация Красного Креста. И там, где появлялись энергичные люди, у которых в кармане припрятана книжечка с красным крестиком на корочке — исчезли сырость, грязь, нечистоплотность; приходила в душевые, пыльные цехи вентиляция, душевые установивки.

Трудно уложить в какие-то конкретные цифры ту неоценимую пользу, которая принесла трудящимся армия сандружинников, особенно теперь когда исполнилось 44 года со дня зачатия народного движения за санитарную культуру в быту и на производстве.

Эту событийную дату торжественно отметили в воскресенье в домоуправлении 50-го квартала. В небольшой комнате детского клуба собрались пенсионеры, до-

мохозяйки, работники комбината. Бывший работник железнодорожного транспорта, сейчас пенсионер, возглавляющий общественную организацию Красного Креста 50-го квартала т. Короленко, в своем кратком интересном выступлении подытожил результаты труда, проделанного сандружинниками квартала. В этой организации 790 человек, из них 150 — доноры. Коллектив сандружинников в большинстве своем состоит из бывших работников комбината. Активисты — сандружинники (в каждом доме есть они) приходят удостовериться, достаточно ли соблюдается чистота в квартирах, проверяют подъезды, обследуют магазины, детские сады и ясли. Больным, пострадавшим от бытового травматизма, оказывают первую помощь, если некому присмотреть за больными, берут эти заботы на себя.

Актив сандружинников, вместе с домоуправлением организуют жильцов для благоустройства палисадников. И то, что 50-й квартал завоевал первое место среди других кварталов Правобережного района города, закономерно. Председатель городского комитета Красного Креста т. Киселева в своем выступлении подтвердила это. От имени городской краснокрестной организации она вручила активным сандружинникам тт. Дрель, Визгаловой, Горбатовой, Сусаниной и другим грамоты и ценные подарки.

А потом началось веселье. Во дворе дома № 12 по улице Октябрьской собралось много жильцов. Они танцевали под духовой оркестр, слушали выступления коллектива самодеятельности Дворца культуры металлургов.

М. РУБАНОВ.

У НАШИХ ДРУЗЕЙ КУЗНЕЧАН

За дешевую сталь

Себестоимость является основным показателем деятельности коллектива, в котором находит свое отражение работа всего цеха, всех участков, бригад.

Коллектив электросталеплавильного цеха, руководствуясь задачами, поставленными партией, уделяет большое внимание снижению себестоимости стали.

За пять месяцев текущего года сэкономлено 18 тысяч рублей, причем, эта экономия получена во втором квартале.

В начале года цех начал плавить сталь по новому ГОСТу. В плане первого квартала это изменение не учтывалось, в результате цех потерял около 50 тысяч рублей. Но уже за два месяца второго квартала мы смогли погасить задолженность и сэкономить значительное количество средств.

Общие хорошие результаты еще не говорят о том, что в цехе нет резервов снижения себестоимости, что все обстоит благополучно.

Непроизводительные расходы

все еще составляют у нас большую сумму. Только от брака, выявленного в других цехах, мы потеряли за пять месяцев 7 тысяч рублей, штрафы за плохое использование железнодорожного транспорта составили 12 тысяч рублей.

Большую помощь в ликвидации имеющихся недостатков окажет созданный в цехе экономический совет. Совет уже рассматривал вопрос о простоях печей, увеличении стойкости стен и сводов, так как это оказывает непосредственное влияние на себестоимость. Совет постановил вынести этот вопрос на обсуждение производственного совещания и потребовать от него отчет о проведенных мероприятиях, которые намечались ПДС по увеличению стойкости стен и сводов.

Одна из главных задач, которую должен решать экономический совет в настоящее время, — сокращение непроизводительных расходов, особенно потерь от бра-

ка и железнодорожных штрафов.

Большое значение имеет введенный для всех цехов ежедневный анализ затрат материалов на производство стали. Это дает возможность лучше контролировать работу цеха, быстрее выявлять резервы, заставлять производственников глубже вникать в вопросы экономики.

По предварительным подсчетам, за 22 дня июня цех имеет 40 тысяч рублей экономии, полученных за счет замены дорогостоящих материалов более дешевыми. С целью экономии, мастера и сталевары стараются расходовать больше легированной стружки вместо дорогих отходов, при этом не только не затягивают плавки, но выпускают их скоростными. Наш цех имеет все возможности для выполнения взятых обязательств по снижению себестоимости и делает все для их выполнения.

Л. КОВАЛЕВА,
инженер-экономист
электросталеплавильного цеха.

Физкультура и спорт

Второй тур

Кончилась «легкая» жизнь для спортсменов заводоуправления, проводящих свою спартакиаду. 6 июля центр внимания переместился с беговых дорожек на помосты для штангистов.

В «тяжелом» втором туре нашей спартакиады принял участие по сути дела лишь один отдел — проектный. От каждого сектора выступала команда в составе трех штангистов.

Успеха добились штангисты сектора металлоконструкций. 610 килограммов — результат, показанный инженерами-конструкторами Станиславом Самаринным, Юрием Казанцевым и начальником сектора Романом Евдокимовичем Зарембой.

Лучший личный результат — 285 килограммов — показал Станислав Самарин.

А. ПОВАРИЧ,
инженер-конструктор.

Спортсмены морского клуба

На заводском пруду в ветреную погоду перекачываются серые пенные волны и сердито хлещут в крутые, размытые берега. Купаться в такую погоду осмелиться не каждый. А парусным судам морского клуба ветер — отец родной. Круто прогибается плотное полотно паруса. А на развороте, тут уж держись, не зевай, судно ложится чуть ли не набок и парус вот вот коснется края воды. Чтобы управлять им, требуется сила, споровка, ловкость, нужно быть находчивым, уметь быстро принимать решения. Замешкаешься — вмиг очутишься в воде, а парусник всплывет брюхом вверх.

Работники комбината А. Яковлев, А. Никишанов, В. Щербо с листопрокатного цеха, Э. Эспе из коксохима — опытные многоборцы. Они, как надо ведут парусную яхту, достаточно быстро и умело загребают веслами в шлюпочных гонках, искусно, хорошим стилем плавают, показывают неплохие результаты в беге и стрельбе. Не случайно же эти спортсмены вошли в сборную города и неплохо выступили на областных соревнованиях многоборцев.

А доменщик А. Бакшинов стал чемпионом области по скоростному вождению водного мотоцикла — моторной лодки...

Очень интересный вид соревнований будет проходить у легководолазной команды, которой руководит разлищик мартеновского цеха № 2 А. Тарануха. Предусматривается состязание в скорости плавания в комплекте № 1 (ласты, маска, трубка), на 500 метров у мужчин-легководолазов. Женской команде нужно проплыть расстояние 300 метров, в этом же комплекте мужской команде легководолазов предстоит нырять на глубину 40 метров, женщинам — на 25 метров.

В другом комплекте — аэланге, позволяющем находиться в воде длительное время, в задачу соревнования входит умение легководолазов ориентироваться под водой. Наметив по компасу место встречи, они должны отыскать пару, потом встретиться четверкой, и затем каждая четверка устремляется к заданному финишу. Выигрывает тот, кто покажет лучшее время.

В. НЕБЕСНЫЙ,
инженер заводоуправления.



Кашевары на привале. Уха готова Фотохуд. Е. Карпова.

КНИЖНАЯ ВЫСТАВКА КО ДНЮ МЕТАЛЛУРГА

Ко Дню металлурга сотрудники технической библиотеки комбината подготовили книжную выставку на тему: «Роль черной металлургии в создании материально-технической базы коммунизма». Здесь представлены книги, журналы, статьи, отражающие историю

металлургии. Среди них книги «40 лет черной металлургии», «Развитие техники доменного производства СССР в ближайшее семилетие», «Первенец Сибирской металлургии» (о Кузнецком металлургическом комбинате), «Казахстанская Магнитка», «Советские металлурги обгоняют американских».

Особый интерес представляет раздел «Магнитогорские металлурги в борьбе за технический прогресс». Здесь есть полочка с книгами и статьями, написанными работниками нашего комбината «Калибровка угловой стали» М. М. Штернова, «Рациональное сжигание топлива в металлургических печах» Н. И. Иванова и А. Н. Кулакова, «Разливка стали в высокопроизводительных мартеновских печах» Н. В. Заверюха и другие.

Н. МУСАТОВА,
библиограф технической библиотеки.

ОБЪЯВЛЕНИЕ

14—15 июля проводится слет туристов в районе Абзано. В программе:

Туристская эстафета.
Концерт силами туристов.
Шуточная эстафета.
Ностер.

Заявки на участие команд в эстафете подавать в клуб «Дружба» к 12 июля.

Состав команды 7 человек.
Штаб клуба туристов «ДРУЖБА».

Не проходите мимо!

Отделалась легким испугом

Дарья Захаровна Босикова родилась 32 года тому назад. Нам нет смысла описывать весь ее жизненный путь, изучение биографии Дарьи Захаровны лишено особого интереса. Трудится она на сей день в фасонно-вальце-стелительном цехе в должности машинистки транспортера. После рабочего дня Дарья Захаровна вначале ничем не отличается от других людей. Идет себе вместе со всеми членами коллектива домой...

А вот в домашних условиях, когда крепко закрыта на замок дверь и когда ничей посторонний глаз не может узреть происходящее, Дарья Захаровна трудолюбиво варит брагу. Нелегко сказать, сама ли проговорилась Дарьюшка, написавшись собственного зелья, то ли собутыльники помогли, но подпольное производство машинистки транспортера привлекло внимание правобережного отдела милиции.

Дело кончилось тем, что Дарья Захаровна Босикова получила общественный выговор в товарищеском суде фасонно-вальце-стелительного цеха.

На наш взгляд, легко отделалась...

Л. ВЕТШТЕИН.

И. о. редактора К. М. КИЯНЕНКО.