

МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

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

№ 108 (4384)
Год издания 28-й

СУББОТА, 9 сентября 1967 года

Цена 1 коп

Вес больше, время — меньше

Коллектив 21-й мартеновской печи, где сталеварами В. Аленкин, В. Булгаковский, В. Полубояров и М. Ильин, добился в нынешнем году хорошего веса плавок. Каждая плавка в среднем на 31 тонну «тяжелее» нормы.

С начала года коллектив выплавил 4754 тонны стали. Замечательно трудятся сталеплавильщики 22-й печи во главе со сталеварами П. Федяевым, С. Полянским, В. Журавлевым и А. Феоктистовым. На каждой плавке они экономят 10 минут. С начала года ими выдано сверх плана 1094 тонны стали.

Сентябрь начат успешно.

В. ТОМСКИЙ.

ТОЛЬКО ЗА ШЕСТЬ ДНЕЙ...

Хорошими производственными результатами отметил начало сентября коллектив участка № 1 копрового цеха. За шесть дней мартеновцам отгружено дополнительно к заданию 464 тонны металлолома.

Руководит коллективом исполняющий обязанности начальника участка коммунист Владимир Александрович Медведков. Он — один из старейших работников копрового цеха, второй десяток лет уже трудится на участке. Начиная машинистом электрокрана, потом как знающего производственника, хорошего организатора его выдвинули на должность мастера производства.

Самых лучших результатов добился на участке коллектив первой бригады, руководимый мастером Владимиром Васильевичем Мироновым. Тон ударному труду задают здесь машинисты кранов Юрий Арзамасцев и Иван Красильников.

Ф. КУДРЯВЦЕВ, плановик-экономист
копрового цеха.

Премии мебельщиков

Дружный коллектив мебельщиков закончил производственную программу восьми месяцев на восемь с лишним суток раньше срока. План августа был выполнен на 107,3 процента. Это, конечно, большое достижение. Умеют работать мебельщики.

Но они могли бы трудиться еще лучше, могли бы из месяца в месяц добиваться еще больших результатов. Не дает коллективу развернуться в полную силу отдел снабжения комбината. С началом каждого нового месяца начинаются перебои с поставкой различных материалов, без которых невозможно изготовление мебели.

Начался сентябрь, и по традиции не хватает лака, строганой фанеры. Да и та фанера, которую получают мебельщики, на фанеру не похожа. Из-за перебоев в снабжении этими материалами коллектив отстал от месячного графика реализации продукции на 2000 рублей.

По отгрузке готовой продукции цех также отстает на один вагон. Подвели железнодорожники: шестого августа они подали вместо положенных двух вагонов только один.

Х. ЧЕЛНОВ, и. о. начальника БТН
мебельного цеха.

В августе хорошо потрудились коллектив 32-й мартеновской печи первого мартеновского цеха, где сталеварами В. Петровчан, В. Семенов, И. Лапшов и В. Чуманов. Ими выдано 600 тонн сверхпланового металла.

В сентябре дружный коллектив добивается новых успехов.

НА СНИМКЕ: сталевар
В. ПЕТРОВЧАН.

Фото Н. Нестеренко.



ТАКОЕ ОТНОШЕНИЕ ТРУДНО ПОНЯТЬ

Внутризаводские перевозки осуществляются у нас, как известно, локомотивными бригадами, каждую из которых составляют машинист локомотива, его помощник и составитель. От работы этих бригад зависит выполнение государственных заданий не только цехом ЖДТ, но и выполнение плана любым цехом комбината, поэтому относиться к этим профессиям — к подбору кадров и воспитанию их — необходимо со всей серьезностью и ответственностью.

При цехе ЖДТ имеется филиал учебно-курсового комбината. В филиале этом на протяжении тридцати с лишним лет осуществляется подготовка машинистов электровозов, паровозов, тепловозов и их помощников. Имеется также школа мастеров.

Но ни разу еще не организовывались курсы составителей. Такое отношение к составительским кадрам трудно понять. Ведь составитель является младшим командиром в бригаде. Нет составителя — локомотив стоит без действия где-нибудь в тупике.

Только однажды, по окончании войны, профтехучилище выпустило группу составителей для транспорта. Это было грамотное пополнение. Многие из выпускни-

ков работают сейчас средними командирами на транспорте, а остальные зарекомендовали себя с самой лучшей стороны.

Хороший опыт не нашел почему-то широкого распространения. Подготовка кадров составителей производится сейчас староредевским способом: принимают нового рабочего на должность сцепщика, прикрепляют его к составителю для практической подготовки, а для теоретической подготовки вручают книгу инструкций. По истечении определенного срока дела-

то производство пополняется ему подобным.

На транспорте комбината не хватает в настоящее время составителей. Нехватка их остро чувствуется, например, на станции Заводская. Объясняется это частично тем, что работа на этой станции самая трудоемкая на внутризаводском транспорте. Составители работают здесь зачастую без выходных дней, а за это приходится оплачивать многие сверхурочные часы. Иначе нельзя, потому что даже при такой «системе» не единичны случаи, когда локомотивы простаивают в тупиках по целой смене из-за отсутствия составителей.

Недостаток составительских кадров резко отражается на трудовой дисциплине. Об этом наглядно рассказывают цифры роста прогулов и случаев пьянства в службе эксплуатации ЖДТ.

Все это говорит об одном: необходимо создать при учебно-курсовом комбинате группу по подготовке составителей, чтобы на транспорт приходили не случайные, а знающие, грамотные люди.

В. ГЕРАСИМОВ, машинист
паровоза ЖДТ комбината.

ПИСЬМО В РЕДАКЦИЮ

ют беглую экзаменовку, и все: новый составитель готов.

При такой подготовке кадров отношение новичка к труду, к своим обязанностям, подготовленность его к новой работе зависят от наставника. А они ведь разные бывают. Попал новичок на практику к дисциплинированному и трудолюбивому товарищу — выйдет из него толковый работник; если наставник — разгильдяй,

ИНТЕНСИФИКАЦИЯ АГЛОМЕРАЦИИ

Повышение производительности аглолент и прочности агломерата является главным мероприятием в подготовке шихты для доменной плавки на комбинате.

Для увеличения производительности аглолент предлагается предварительно подогреть агломерационную шихту на ленте перед зажатием с целью удаления влаги из шихты. Это мероприятие увеличивает газопроницаемость шихты, не нарушая структуры ее зерен. Процесс агломерации протекает в два периода: первый — подготовка шихты к зажатанию, второй — зажатание и спекание.

На заводе имени Дзержинского промышленные исследования шихты с разной влажностью показыва-

ли, что номинальная влажность 8—9 процентов дает наилучшие показатели равномерного распределения коксика, известняка, возрата в концентрате и получение наиболее прочного агломерата.

При меньшей или большей влажности эти показатели ухудшаются. Это объясняется тем, что комочки шихты имеют наиболее высокую прочность при этих условиях.

На аглофабрике Южного горно-обогатительного комбината проведены промышленные испытания по влиянию воды, подвергнутой магнитной обработке, на процесс окомкования аглошихты. При спекании шихты, содержащей 100 процентов тонкого концентрата,

увлажненного водой, прошедшей магнитную обработку, производительность агломашины возрастает на 6 процентов.

На основании проведенных исследований установлено, что выдерживание шихты с добавкой обожженной известки является эффективным методом интенсификации процесса агломерации и улучшения качества агломерата.

На аглофабрике Ново-Тулского металлургического завода в опытах термообработки агломерата при температуре 1050—1080 градусов обеспечивается максимальная степень расклевывания, связи, достаточно высокие скорости окисления серы и углерода и значительно улучшаются металлургиче-

ские свойства агломерата.

В Японии до спекания порошковой железной руды производили подпрессовывание слоя шихты на 5—20 процентов его первоначальной высоты. Для подпрессовывания шихты использовали каток, установленный между загрузочным устройством и камерой зажатия. Применение такого способа спекания позволяет получить агломерат повышенной прочности, увеличение удельной производительности аглоленты.

Для улучшения гранулометрического состава шихты и ускорения процесса агломерации в США используют в качестве добавки бе-

тонит и огнеупорную глину, что хорошо гранулирует легкий концентрат.

Наконец, использование силы вибрации наклонной плоскости, на которую из одного питателя подается концентрат, а из другого питателя — связующее вещество.

Кроме того, известные мероприятия по использованию пара, кислорода, природного газа, водяного орошения в конце агломерационной ленты и другие способствуют увеличению производительности аглолент и получению более прочного агломерата.

П. БОГАЧЕВ,
старший инженер ОТИ.

УГОЛОК ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ