

# 0,03 процента, не более. Таково должно быть содержание серы в чугуна. Это обязательство доменщиков поддерживают АГЛОМЕРАТЧИКИ. Они борются за высокое качество агломерата

Готовясь достойно встретить XXI съезд КПСС, доменщики нашего комбината взяли на себя высокие обязательства. Одно из основных обязательств коллектива доменного цеха — добиться выдачи чугуна с содержанием серы не более 0,03 процента.

Успешное выполнение доменщиками этого обязательства во многом зависит от горячков, агломератчиков и коксовиков, которые поставляют им шихту. Они должны давать руду, агломерат и кокс с самым минимальным содержанием серы.

В цехах горного управления сейчас развертывается соревнование за выпуск высококачественной продукции, за доведение серы в руде и агломерате до минимума.

Вот что рассказал в беседе с нашим корреспондентом исполняющий обязанности начальника агломерационной фабрики № 1 М. Н. Дюльдин:

—Наша фабрика поставляет доменщикам агломерат, выработанный из окисленной рудной мелочи, концентрата мокрого магнитного обогащения руды, металлической окалины и сернистой руды. В нашей агломерационной шихте содержание серы составляет от 1 до 1,5 процента. Надо сказать, что по сравнению с аглофабрикой № 2 мы находимся в более лучшем положении, ибо коллектив второй фабрики работает исключительно на одной сернистой руде, в которой серы содержится свыше 2-х процентов. По техническим условиям на 1959 год, утвержденным директором комбината, содержание серы в нашем агломерате не должно превышать 0,1 процента. Этих условий мы не только не нарушаем, а наоборот, сейчас, как правило, даем доменщикам агломерат, который содержит серы всего 0,05 процента. Это, безусловно, хороший агломерат. Но мы не останавливаемся на достигнутых результатах и принимаем все меры к тому, чтобы выдавать агломерат еще более высокого качества.

Коллектив фабрики, так же, как все трудящиеся нашего комбината, активно участвует в соревновании в честь XXI съезда КПСС и изо дня в день добивается высоких производственных показателей.

Для дальнейшего улучшения качества агломерата мы ищем новые пути, стараемся при-

вести в действие неиспользованные резервы. Например, долгое время мы не могли найти такую скорость агломерационных лент, при которой бы «аглопрог» отлично пропекался на агломашинах. При таком процессе сера выгорает очень хорошо. Проведя несколько экспериментов работы аглолент на различных скоростях, мы, наконец, нашли нужную скорость. Сейчас процесс агломерации проходит при наибольшем сгорании серы.

Чтобы не превышать содержание углерода в шихте, мы стремимся лучше измельчать коксик, добиваемся более точной дозировки углерода при составлении шихты.

Еще не так давно работники рудообогатительной фабрики поставляли нам агломерационную мелочь с нарушением норм: иногда мы получали от них мелочь крупнее 8 миллиметров. Мы поставили вопрос перед руководством горного управления, чтобы рудообогатители давали нам агломелочь не крупнее 8 миллиметров. Сейчас рудообогатители нас не подводят. Они дают нам агломелочь такую, какая требуется по стандарту.

В связи с тем, что перед доменщиками в нынешнем году стоит задача добиться выдачи чугуна с содержанием серы не более 0,03 процента, руководство горного управления сейчас принимает меры к дальнейшему улучшению качества руды и агломерата. Усиливается борьба за постоянство агломерационной шихты как по качеству, так и по ее количеству, то есть чтобы компоненты, входящие в аглошихту, давались в равных пропорциях ежемесячно, ежемесячно, ежемесячно. В результате этой борьбы в январе нынешнего года мы достигли основности аглошихты 95 процентов, вместо 90 процентов, которые нам планируются.

Коллектив фабрики прилагает все усилия к тому, чтобы помочь доменщикам добиться сокращения серы в чугуна до минимума. И наши усилия были бы еще более эффективнее, если бы на нашем пути не стояли очень серьезные препятствия. Первое наше шихтовое отделение было построено тогда, когда строилась вся фабрика. За это время, в результате проведения ряда технических мероприятий и реконструкции многих цехов, выпуск агломерата намного возрос. Шихтовое отделение оста-

валось по-прежнему таким, каким было. Естественно, теперь оно стало у нас «узким местом». Не имея достаточного количества бункеров для шихты, мы лишены возможности работать на химически апробированных компонентах агломерационной шихты.

В течение ряда лет, при разработке организационно-технических мероприятий, мы включаем в эти мероприятия постройку дополнительных 10—12 бункеров. Но каждый раз руководители горного управления и комбината не включают в титульный список постройку бункеров. Строительство бункеров мы включили в свой мероприятия и на 1959 год, но не уверены, что с нами опять согласятся, и бункера в нынешнем году будут построены. Расширение шихтового отделения позволило бы улучшить качество агломерата: уменьшить колебания по железу, основности, увеличить производительность труда агрегатов, так как мы работали бы на ровной апробированной шихте.

Мы также неоднократно ставили вопрос об автоматизации загрузки шихты на агломашину. При существующей не автоматизированной загрузке скорость агломашин не увязывается с подачей шихты на палеты аглоленты, так как подача регулируется самим агломератчиком и в результате получается недосыпание и уплотнение шихты. А это влечет за собой потерю большого количества агломерата и ухудшает его качество. Автоматизация загрузки шихты не требует больших денежных затрат. Для этого нужны только моторы постоянного тока и кабель. Мы настаиваем на том, чтобы в 1959 году была автоматизирована загрузка шихты хотя бы на двух аглолентах из четырех.

Для совершенно нормального процесса агломерации нужен коксик не крупнее трех миллиметров. Мы пока не можем давать такой коксик на 100 процентов, так как наши 4-валковые дробилки не совершенны. Чтобы они давали коксик нужной фракции, надо смонтировать приспособления для непрерывной обточки бандажей дробилок, снабдив эти приспособления наждачными камнями.

Осуществление этих важных технических мероприятий в самое ближайшее время поможет нам резко улучшить качество агломерата и оказать доменщикам серьезную помощь в выполнении ими ответственных обязательств по выплавке высококачественного чугуна.

## МОЛОДЕЖЬ!

### В поход за металлоломом

Металлолом — сырье для наших мартенов, это новые машины для народного хозяйства.

Партия призывает комсомольцев, всю молодежь на усиление работы по сбору металлолома.

Опыт прошлого года показал, что молодые наши металлурги многое могут сделать. В месячники сбора металлолома было сдано в копровый цех 3400 тонн металлолома.

Хорошо потрудились тогда молодые доменщики, сортопрокатчики, комсомольцы и молодежь цеха подготовки составов, листопрокатного цеха № 3, и других.

Комсомольский штаб подсчитал, что в этом году можно собрать больше.

### КОНТРОЛЬНОЕ ЗАДАНИЕ:

С 5 января по 5 февраля

СОБРАТЬ

1000

тонн металлолома

Боевая задача каждого комсомольца — в печение года собрать

1050

КИЛОГРАММОВ МЕТАЛЛОЛОМА

Это будет комсомольским вкладом в фонд семилетки

### Еще о раздачке на стане „300“ № 1

Недавно в «Магнитогорском металлере» мы прочитали заметку группы работников нашего цеха о буфетчице-грубиянке Валентине Грицковой. Факты в заметке изложены совершенно правильно, но нам хотелось поговорить и о других беспорядках в раздачке от столовой № 5 на стане «300» № 1.

Раздатка должна днем работать до 1 часа. Следовательно, в ней до момента закрытия должны быть если не горячие обеды, то по крайней мере, холодные закуски. Однако так не бывает. Как правило, к 12 часам 30 минутам дня в раздачке — «хоть шаром покати». Кроме конфет ничего уже нельзя купить.

Меню горячих блюд всегда бывает очень скудное, оно состоит из одного названия первого блюда (чаще всего бывают кислые щи) и одного-двух вторых (котлеты, камбала). В качестве гарнира ежедневно подают рожки — и все.

Качество обедов очень низкое. Щи — одна вода, в которой плавают несколько небольших ломтиков картофеля и кусочков капу-

сты. Котлеты — сплюснутый хлеб, они всегда бывают непрожаренные. Обеды подаются холодные.

Буфетчицы ведут себя вызывающе. Они грубят покупателям, а нередко даже обчитывают их. Например, в конце декабря буфетчица Шинкова обчитала на 1 рубль оператора стана т. Ревину и на 30 копеек — слесаря т. Прибылова.

Обо всех этих безобразиях мы не раз сообщали руководителям пятой столовой, однако они никаких мер не принимают.

Нужно наконец навести порядок в раздачке стана «300» № 1.

**А. ГОЛОВИНА,**  
старшая табельщица  
сортопрокатного цеха.  
**Е. ЛАВРОВА,** табельщица.  
**Я. СИКОРСКИЙ,**  
электросварщик.

шарики для придания им блеска и отходы початков кукурузы для глязювки деталей. Процесс обработки происходит при вращении барабана.

При этом способе один человек сможет работать на четырех барабанах. Кроме того, улучшится ка-

чество поверхности деталей. А главное — повысится культура про-

изводства на этом участке, труд станет легким и абсолютно безвредным.

Следует заметить, что руководители отдела снабжения комбината отнеслись крайне несерьезно к внедрению этого ценного новшества. Для проведения опыта шлифовки требовалось некоторое количество отходов кукурузных початков. За этим не один раз обращались к руководителям отдела, но они ничего не помогли.

**И. ШИРОКОВ,** нач. смены  
кроватьного цеха.



Славно трудятся на вахте в честь XXI съезда КПСС горняки 4-й доменной печи В. И. Серов и А. В. Черевичный.

На снимке: В. И. Серов и А. В. Черевичный.

## Новый метод шлифовки

Механическая подготовка мелких кроватьных деталей под гальваническое покрытие является трудоемкой и кропотливой работой в нашем цехе. До сих пор шлифовка этих деталей производилась вручную. Кроме того, при выполнении такой операции выделялось много пыли. На шлифовку вручную расходовалось большое количество дорогостоящих материалов: абразивного порошка, войлочных кругов, клея.

Недавно мастером механической

службы кроватьного цеха коммунистом т. Моргуном совместно с работниками цеха тт. Кужелевым и Кашко разработан и внедряется в производство новый технологический комплекс обработки мелких деталей.

Новый способ прост, но рационален. Заключается он в следующем: в шестигранный барабан вместе с деталями загружаются битый фарфор для снятия незначительного слоя поверхности детали, бракованные металлические