

ОКТАБРЬ
20
ВОСКРЕСЕНЬЕ
1940 ГОД
№ 243 (247)
ЦЕНА 8 КОП.



МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

Пролетарии всех стран, соединяйтесь!

ОРГАН ЗАВОДСКОГО
КОМИТЕТА ВКП(б),
ЗАВКОМА И ДОРКОМА
МЕТАЛЛУРГОВ
И ЗАВОДОУПРАВЛЕНИЯ
МАГНИТОГОРСКОГО
МЕТАЛЛУРГИЧЕСКОГО
КОМБИНАТА им. СТАЛИНА.

За культурную технологию разливки стали

Литейные пролеты мартеновских цехов нашего завода оснащены первоклассной техникой, дающей возможность производить разливку стали в культурных условиях.

Чего, собственно, требует технически грамотная разливка? Нарком тов. Тервоян в своем выступлении на коллегии Наркомчермета сказал:

«Основное искусство в разливке стали — это регулировать скорость наполнения изложницы. Никто этим элементарным способом не пользуется для того, чтобы получить нужное качество металла. Неплотные слитки, подкожные пузыри, поверхностные дефекты — все это результат того, что на заводах не регулируют скорость разливки».

Люди боятся, как бы металл не остыл в ковше, стремятся скорее опорожнить ковш. Кому это нужно? Там, на верхней площадке, хлопчут над плавкой 8—10 часов, а здесь, в литейном пролете, сводят на-нет всю эту работу».

О характерном случае рассказывает сегодня в нашей газете сталевар-мастер тов. Луковский. Он сварил заклепочную сталь, которую обычно разливают через промежуточный ковш, строго регулируя скорость струи металла. Но пробка оказалась не в порядке. Сталь разлили аварийно, из большого ковша. В результате вместо заклепочной получилась другая марка стали.

Может быть, некому было проследить за правильной разливкой этой плавки? Ничего подобного! На литейном пролете были мастер Валобуев, обер-мастер Оголихин, исполняющий обязанности начальника литейного пролета т. Титкин. Их прямая обязанность — прежде чем ставить ковш под печь, тщательно проверить, хорошо ли он подготовлен для приема металла и качественной разливки. Но эти руководители ничего не сделали, зафиксировав лишь очередную аварию.

Во втором мартеновском цехе мастер Гребенников выпустил плавку трубной стали 1010. Разливал ее старший разливщик Дурнев под руководством мастера Найденова. Первые же два слитка были налиты без стопора. Затем несколько слитков налили более или менее благополучно, а после снова стали разливать без стопора, так как он отгорел. Таким образом, с грубым нарушением технологии были налиты почти все изложницы. Трубную сталь пришлось перевести в № 3.

По вине начальника смены цеха подготовки Рябова на 6-ую печь 18 октября подали грязный состав. В результате пришлось плавку конструкционной стали целиком забраковать.

Буквально каждый день на наших литейных пролетах происходят если не одна, то две и даже четыре аварии.

Начальник первого мартеновского цеха т. Наволодский на последнем партийном собрании рассказал о том, что у них две плавки забраковали только потому, что из жолоба в ковш... во время выпуска стали упало несколько кирпичей.

Руководит каменными работами в этом цехе тов. Васильев. Его работники иногда по три дня футеруют один жолоб и все-таки футеровка получается недоброкачественной.

Разве можно говорить о культурной технологии разливки стали, если до сего времени на литейных пролетах везде и всюду валяются горы скрапа, мусора, шлака. А в районе площадки 7-й печи лежит несколько закозленных шлаковых чаш, для вывозки которых требуется 100-тонная платформа.

Чтобы навести технологический порядок на литейных пролетах, необходимо в первую очередь очистить их и дворы изложниц от грязи. Там, где грязно, там не может быть культурной работы.

Надо позаботиться серьезно о решительном улучшении качества пробок, стаканов, стопорных трубок, а также и стопорных механизмов. Нередко из-за плохого качества огнеупорных изделий бывают аварии и много стали идет в лучшем случае не по анализу, а в худшем — в брак.

Необходимо установить самый строгий контроль за качеством футеровки ковшей и жолобов. Каждый ковш надо тщательно проверить, прежде чем ставить его под стальное отверстие.

Составы изложниц должны подаваться на литейные пролеты только в том случае, если они подготовлены безукоризненно, что должен подтвердить работник отдела технического контроля.

При разливке стали начальники цехов и их заместители обязаны лично присутствовать в рабочее время. А у нас нередко разливку производит один старший разливщик, без мастера. Необходимо вменить в обязанность всем мастерам не отлучаться от ковша во время разливки до тех пор, пока плавка полностью не будет разлита в изложницы.

Чтобы научиться культурно разливать сталь, надо выполнять как можно быстрее приказ наркома за № 393 о мероприятиях по улучшению технологии производства стали и проката и выполнению плана по заказам.

Партийные организации должны тщательно проконтролировать выполнение этого приказа, который должен иметь решающее значение в наведении большевистского порядка во всех литейных пролетах!



Дмитрий Иванович Панкратьев, исполняющий обязанности начальника шажотно-динасового цеха. Огнеупорщики два месяца держат переходящее красное знамя горкома ВКП(б).
Фото И. Евсеева.

Навстречу XXIII годовщине Октября

Дневник соревнования за 18 октября

РЕКОРДНАЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ АГЛОМЕРАТЧИКОВ

18 октября стахановцы аглофабрики добились рекордной производительности труда. Хорошо работали все бригады, но лучше всех — бригада начальника смены Кармалит (мастер Каминский, старший агломератчик Ломакин). Она дала сверх плана 329,4 тонны агломерата. Первая бригада Горбунова (мастер Латышев, старший агломератчик Бровко) дала сверх плана 302,7 тонны агломерата, третья бригада Добросердова (мастер Соколов, старший агломератчик Кривошеев) — 155,2 тонны. Благодаря стахановской работе бригад, суточный план по фабрике выполнен на 122,8 проц. Почти весь полученный агломерат — первого сорта.

РАБОТА ДОМЕНЩИКОВ

18 октября первенство в соревновании завоевал мастер четвертой печи Душман, выполнивший программу на 127 проц. Второе место занял мастер первой печи Ткаченко — 124,5 проц., третье — мастер третьей комсомольско-молодежной доменной Черкасов — 122 проц., четвертое — мастер этой же печи Беликов — 111 проц. и пятое — мастер первой печи Лычак — 109,9 проц. Среди горновых на первое место вышел старший горновой четвертой домны Тарнавский — 133,5 проц. и на второе — старший горновой первой печи Запасковский — 109,9 проц.

ПОБЕДЫ МОКСОВИКОВ

18 октября на жоксовых печах успешно работала комсомольско-молодежная смена Пономарева. Она реализовала программу на 104,2 проц. Второе место заняла смена Коротина, имеющая 102,1 проц. задания, и третье — смена Шуттлова — 100,8 проц.

На углеподготовке первенство завоевала смена Кибалова, реализовавшая программу на 128 проц. Несколько отстала от нее смена Павленко — 110,1 проц.

ПЕРЕДОВЫЕ БРИГАДЫ

В проволоочно-штрипсовом цехе, на стане «250» № 1, 18 октября лучше всех работала бригада мастера Кравцова. Она прокатала сверх плана 125 тонн первосортного металла. Бригада мастера Голушкина прокатала сверх плана 60 тонн первосортного металла. На стане «250» № 2 первое место заняла бригада мастера Давыдова, выполнявшая программу на 118,9 проц. Второе место — бригада мастера Нестеренко — 110,3 проц.

В среднесортном цехе, на стане «300» № 1, в смене Салтыкова, третья бригада мастера Ф. Зуева дала 106,1 проц. задания по первым сортам.

На блюминге хорошо работала вторая бригада начальника смены Сеньковского. Она выполнила программу на 101 проц. по всаду и на 101,7 — по годному металлу.

Собрание партийно-хозяйственного актива комбината

22 октября в 7 часов вечера в драмтеатре им. Пушкина состоится собрание партийно-хозяйственного актива комбината.

Повестка дня:

О состоянии технологической дисциплины на заводе и мероприятиях в связи с приказом наркома черной металлургии № 393.

Делегат — директор комбината тов. Носов.

Присутствуют: начальники цехов, их заместители и помощники, начальники смены и мастера, секретари и члены партбюро, партгруппы, председатели цеховых комсомольских организаций и секретари цеховых комсомольских организаций.