

МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

Орган ЗПН, завода и заводоуправления Магнитогорского
ордена Ленина металлургического комбината им. Сталина.

12 ДЕКАБРЯ

1944 ГОДА

ВТОРНИК

№ 147 (770)

На Сталинской вахте

Сталевары— товарищу Сталину

В ответ на обращение сортопрокатчиков коллектив первого мартеновского цеха включился в Сталинскую вахту в честь 65-летия великого Сталина. Десятого декабря нами выдано сверх плана 675 тонн качественной стали. Особо отличились сталевар т. Корчагин, выдав сверх задания 42 тонны, сталевар Ушаков на печи № 7 выдал 36 тонн стали дополнительно к заданию, тт. Соколов и Пискарев выплавляли по 32 тонны сверхплановой стали.

На высоком уровне работала и смена инженера Запирюхи, которая выдала помимо плана 180 тонн стали.

Так патриоты первого мартеновского цеха встречают знаменательную дату — день рождения вождя.

М. ВОЛЬХИН, председатель цехкома первого мартеновского цеха.



На снимке (слева направо): передовые сталевары первого мартеновского цеха тт. М. Зинуров, М. Козыров.

Фото М. Михайловой.

В честь великого вождя

Коллектив цеха подготовки составов обсудил обращение сортопрокатчиков комбината о вахте в честь 65-летия великого Сталина.

Наша бригада одобрила обращение сортопрокатного цеха и решила встать на стахановскую вахту. Мы взяли обязательство — полностью и без задержек обеспечивать мартеновские печи составами, посылать на блюминги только горячий металл.

Мы обращаемся к бригадам смен тт. Бойко и Самарина с предложением последовать нашему примеру.

Лучшим подарком дорогому вождю будет наш самоотверженный труд.

С. ТКАЧЕНКО, Е. КАШИРИН, мастера цеха подготовки составов.

Соревнование двух станочниц

Спаянный молодежный коллектив новомеханического цеха новой волной соревнования отмечает конец года.

В день Сталинской Конституции две подружки комсомолки, работающие на одном станке в разных сменах, — Шура Окоркова и Леля Игуменьева решили начать соревнование на первенство.

Внимательно, напряженно, не отвлекаясь ни на минуту, без лишних движений, молодые стахановки выполняют по 200 и более процентов нормы на самой трудоемкой операции. Приходя на смену, они всегда спрашивают друг друга о выполнении задания.

7 декабря Шура Окоркова обогнала свою соперницу, дав 237 проц. нормы.

Соревнование юных патриоток продолжается.

П. КРАЙНОВА, секретарь комитета ВЛКСМ новомеханического цеха.

Есть годовой план!

Растет строй цехов, рапортующих стране о досрочном выполнении годового плана.

Вчера, 11 декабря, коллектив листопрокатного цеха (начальник тов. Гавриленко) завершил годовой план по товарному прокату.

Лучшие смены тт. Бунина и Раенко слаженной, организованной работой помогли цеху добиться успеха. Соревнование за выполнение обязательств, взятых в обращении двух уральских гигантов металлургии, выдвинуло подлинных гвардейцев труда. Отлично работали сварщики тт. Коваленко, Сергиенко, вырубщики тт. Потанин, Кравчук, Фирсова, Руденко, Тхоровский, подкрановые рабочие тт. Шакимов, Мазуха, Ширяев и многие другие.

Коллектив листопрокатчиков обязался дать сверх плана до 1 января 1945 года сотни тонн товарного проката.

Г. УДОВЕНКО.

8 декабря в 7 часов вечера коллектив печи № 20 третьего мартеновского цеха закончил программу 1944 года.

Уверенно вел плавку сталевар тов. Ано-

шин. Его подручные тт. Зубов, Писарев, Лубенец, Шакин работали с большим подъемом. Начальник смены тов. Кутнов хорошо организовал труд в бригаде.

М. ШЕЙНМАН.

Третья домна снова дает чугун

Домна № 3 в строю. Это — итог напряженной тридцатипятисуточной работы двухтысячного коллектива ремонтников.

Упорный труд дал хорошие результаты. Все агрегаты приняты с оценкой на «хорошо».

На вахте — мастера тт. Душкин, Черкасов и обермастер тов. Губенко. Внимательно следят они за работой печи.

Задувка печи произведена нормально. Механизмы загрузки работали отлично, — говорит заместитель начальника цеха тов. Пригун.

9 декабря в пять часов вечера мастера тт. Душкин и Черкасов открыли чугунную литейку — пошел по желобам первый чугун.

Чугун хороший, нулевой марки, как и ожидали, — дает оценку обермастер тов. Губенко.

Внимательно осматривают печь мастера и начальник блока тов. Рудковский. Они убеждаются в том, что печь сейчас работает неизмеримо лучше, чем до ремонта, и будет хорошо служить доменикам в борьбе за первенство.

А. КОЛОМИЦ.

Транспортники! Вы сдерживаете работу всего комбината, срываете досрочное выполнение годового плана по всему металлургическому циклу.

Страна и фронт предъявляют вам счет: организованностью, сплоченностью быстрее преодолевайте отставание и покажите образцы самоотверженной работы в зимних условиях.

Попрежнему в тупике

Паровозный парк попрежнему осложняет работу транспорта, срывая обслуживание цехов комбината. Нет дня, чтобы паровозы не имели серьезных происшествий в работе. С 1 по 8 декабря на железнодорожных участках произошло 16 растяжек (вынужденных остановок). За это же время зарегистрировано девять внеплановых заходов паровозов на ремонт. С 1 декабря было двадцать восемь случаев вынужденных ремонтов паровозов на производственных объектах.

О том, какой огромный ущерб наносит комбинату дезорганизация паровозного парка, свидетельствуют результаты одной смены 9 декабря. В этот день из тринадцати действующих мощных паровозов на первом диспетчерском районе вышло из строя пять паровозов исключительно из-за технических неисправностей. Паровоз № 6016, например, обычно сутки работает, а следующие сутки ремонтируется. Происходит это потому, что ремонт производят, как говорят, на живую нитку.

Вполне понятно, что выход из строя на самом ответственнейшем железнодорожном участке сразу пяти паровозов сорвал снабжение сырьем доменного и мартеновских цехов.

Служба эксплуатации, возглавляемая тов. Филипповым, все еще крайне недостаточно принимает меры по созданию нормальных условий работы транспортного хозяйства. Все еще не приведены в полную исправность водоколонки. 8 декабря ремонтировалась водоколонка на станции «Стальная», а на следующий день вышла из строя водоколонка на станции «Входная».

Не приняты также меры по укомплектованию паровозных бригад. 9 декабря паровоз № 4134 простоял под рудным маршрутом полтора часа лишь потому, что на нем не оказалось помощника машиниста. Нарушая правила технической эксплуатации, диспетчер вынужден был поставить

на этот паровоз вместо помощника машиниста составителя поездов.

Буквально закупоривают работу на основных станциях маневровые паровозы, совершенно не подготовленные к зиме. Вот уже пятнадцать дней нет маневрового паровоза на станции «Болыцевая». Двадцать дней работают без маневрового паровоза на станции «Ежовка». Паровоз № 13 девятого декабря сорвал работу третьего мартеновского цеха вследствие неисправности водопитательных приспособлений. В этот же день была задержана на несколько часов и доставка металла в новомеханический цех.

Но только ли одни паровозы виновны в плохой работе транспорта? Далеко не так. Диспетчеры очень плохо руководят поездным движением. Недопустимо относятся к исполнению своих обязанностей обслуживающий персонал станций.

В ночь на 9 декабря особенных жалоб на работу паровозного парка не было, но диспетчеры не старались своевременно продвигать поезда. Дежурные по станции халатно относились к своим обязанностям и замедляли оборот паровозов, «замораживали» поездные составы. В эту ночь по их вине паровозы были использованы только на 69,2 процента. Дежурные по станциям под груженными составами задерживали паровозы против графика на десять часов 30 минут. Поезда простояли в общей сложности семь часов лишь потому, что работники службы движения не обеспечили своевременный прием поездов на станции.

Начальник службы движения тов. Невлев прекрасно знает обо всех безобразиях на станциях, но решительных мер к усилению дисциплины на своем участке не принимает.

Транспорт не должен позорить металлургов Сталинской Магнитки, особенно в тот ответственнейший период, когда коллективы цехов напрягают все силы на досрочное завершение годового плана.

П. ОРЕХОВ.

Шестая домна может выйти из прорыва

Доменная печь № 6, задутая 24 декабря прошлого года, с момента задувки отличалась неровным ходом. Основные причины неровного хода заключались в том, что загрузочные устройства печи не обеспечивали нормальной подачи в печь кокса (плохая работа гризелей и засорение шихты мелочью), а также происходила задержка в выгрузке коксовой мелочи малыми скипами. Неудовлетворительная конструкция приемных воронок затрудняет ввод в шихту достаточного количества железной стружки.

При первых же остановках печи была улучшена конструкция коксовых затворов, установлена новая лебедка малых скипов и осуществлен ряд других мероприятий. Но работа печи продолжала изобиловать частыми случаями сбавленного хода из-за недогрузки печи, так как кокс с новых батарей поступал на шестую печь с повышенной влажностью и пониженной прочностью. Мусор при большой влажности кокса на гризелях не отделялся и попадал в печь, расстраивая ее ход. Все эти недостатки привели к ненормальной разработке профиля.

Как можно выправить работу печи? Существует много мнений по этому вопросу. Я считаю, что нужно придерживаться такого порядка в работе печи.

Немедленно переделать приемные воронок. Это даст возможность нормально загружать стружку.

Не поднимать высокую температуру дутья, держать ее в пределах 400—450 градусов.

Не форсировать количество дутья выше

2700—2900 кубических метров в минуту. Увеличение дутья может привести к подвисанию шихты.

Увеличить производительность печи за счет подачи 15—20-процентной стружки в шихту.

Работать на холодных чугунах с содержанием кремния 0,4—0,7 процента. Держать кислые шлаки с записью марганца в них 3,5—4,5 проц.

Улучшить качество подаваемого в печь кокса за счет увеличения зазора гризелей до 25×25 миллиметров и не подавать фракции кокса 20—40 миллиметров с грохотов коксохимического цеха.

Но самое важное условие хорошей работы печи — это необходимость добросовестного отношения к делу со стороны персонала. Работа на холодных чугунах требует особенно внимательного ухода и наблюдения за состоянием печи. Нужно добиться, чтобы участок загрузки печи не тормозил ее работу. Каждый машинист и рабочий гризелей, подающий руду и кокс в доменную печь, обязан узнавать, как после него работала печь, и делать соответствующий вывод.

Мастера часто ослабляют контроль за ходом печи, газопищики не всегда придерживаются заданного режима температуры дутья. Много претензий можно предъявлять и к горновым в части ухода за литейкой и канавками.

Ровная работа печи создаст нормальный профиль и тогда печь будет работать продуктивно.

Б. ЛИТВИНОВ, начальник второго блока доменных печей.