

МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

Орган парткома, завкома и заводоуправления Магнитогорского ордена Ленина и ордена Трудового Красного Знамени металлургического комбината имени Сталина

№ 96 (2720)

ПЯТНИЦА,

16

АВГУСТА

1957 года.

Цена 10 коп.

Навстречу 40-летию Великого Октября

УСИЛИМ БОРЬБУ ЗА ВЫПОЛНЕНИЕ ПЛАНА

Передовые доменщики



Закрепляя успехи, достигнутые на предоктябрьской трудовой вахте в июле, коллектив четвертой доменной печи изо дня в день улучшает свои производственные и технико-экономические показатели. Печные бригады этой домены, возглавляемые мастерами тт. Великовым, Рыжовым и Папиным, работают дружно и высокопроизводительно. За 13 дней августа они выплавляли 1668 тонн чугуна дополнительно к заданию.

На снимке: бригада горновых четвертой доменной печи (слева направо): старший горновой В. Н. Цапални, горновые Б. Я. Шестопалов, Н. И. Михайлов и С. П. Ильин.

Фото Е. Карпова.

Соревнование коксовиков

В коксохимическом цехе широко развернулось соревнование по звеньям. В июле многие звенья показали высокие образцы труда, обеспечив на своих участках перевыполнение заданий.

Наиболее слаженно трудились звенья коксовиков первого и третьего блоков коксовых печей. Звенья люковых тт. Смирнова, Петрова, Кочкина, машинистов коксовых машин тт. Грибанова, Сахнова, Архипова и дверевых тт. Щипачева и Грибанова обеспечили порядок на рабочих местах, ритмичное выполнение графика. Им помогали слаженным трудом звенья ремонтников, которыми руководят тт. Василенко, Лукьяненко, Урбанцев, Быков, Любавин, Богомолов.

На этом блоке лучших результатов достигла в июле комсомольско-молодежная смена т. Коротина. Коллектив этой смены не только перевыполнил месячное задание но и не имел срывов графика, нарушений технологии и трудовой дисциплины.

При обсуждении соревнования коллективов смен и участков цеха

этой смене присуждено первое место.

На третьем блоке организованно трудились звенья машинистов дверексактора тт. Лисогора, Малюжина, Ижока, газопылика т. Котова, люкового т. Кириллова. Звенья слесарей и электриков тт. Васенина, Контрабаева, Сергеева, Матвеева обеспечивали хорошее состояние и безотказную службу механизмов.

Но в целом коллективы блоков коксовых печей не выполнили своих обязательств и на заседании цехкома вместе с администрацией цеха им первого места не присуждено. На первое место в цехе вышел угольный склад. Коллектив склада выполнил план по обмену углей и добился лучших результатов по сравнению с предыдущими месяцами по всем показателям. Начальник склада т. Кохненко, партгрупорг т. Железняк и председатель профбюро т. Шишталов организовали здесь действенное соревнование.

М. БЕЛЬСКАЯ,
газовщик коксохимического цеха.

Кузнечане — победители во Всесоюзном соревновании

По итогам Всесоюзного социалистического соревнования работников предприятий черной металлургии за второй квартал звание «Лучший мастер доменных цехов» присуждено Алексею Денисовичу Поспелову — мастеру первой доменной печи Кузнечного комбината. Бригада Поспелова за три месяца выплавляла 1448 тонн чугуна

на дополнительно к заданию. Звание «Лучшая бригада горновых» присуждено бригаде этой же печи, где первым горновым Павел Ефимович Инютин.

Звание «Лучшая бригада вальцовщиков» присуждено бригаде старшего машиниста поста стана «1100» Ивана Алексеевича Сомова.

Наращивают фонд сверхплановой стали

За тринадцать дней августа мартеновцы третьего цеха сварили 1690 тонн сверхпланового металла. Особенно хорошо поработали они 13 августа. Сверх суточного задания выдали 460 тонн стали.

Многие плавки сварены скоростными. Два часа сберег на плавке сталевар печи № 14 т. Багрецов. Руководил работой скоростника мастер т. Таран. Под его же руководством скоростную плавку с опережением графика на 1 час 20 минут выдал сталевар печи № 16 т. Щербо.

Более чем по часу сберегли на плавках сталевары печей №№ 15, 16, 20 и 25 тт. Ожиганов, Шестаков, Бусов, Рожков под руководством мастеров тт. Филиппова, Семенова, Бураса.

Рационализируем производство

На предоктябрьской вахте работники термического участка основного механического цеха вносят свой вклад, совершенствуя технологию. В текущем году мы усовершенствовали закалочный трансформатор. Прежде требовалось производить его настройку на каждую деталь, теперь же он универсальный, и на закалке мы экономим 2—3 часа. Реконструкция электрической схемы двух закалочных машин позволила сэкономить стоимость одной конденсационной батареи.

При обработке шеек валов станочники иногда прослабляют их. Электроискровым способом мы имеем возможность наплавлять слой до 0,03 миллиметра. Усовершенствовав установку, используя электроискровые и электроимпульсные методы восстановления, мы смогли наплавить шейку червячного вала для блюминга нажимного устройства в 1 миллиметр.

Мы также усовершенствовали закалочные индуктора, что привело к экономии цветных металлов и сократило время на настройке их. А перед печами установили загрузочные столы, чтобы подавать в печи детали по рольгангам. Теперь готовим к пуску шахтную электропечь глубиной в 3 метра. Она необходима для нагрева и закалки ножей листовых станов. Прежде ножи грели в обычной печи пламенем. Нагрев производился неравномерно, ножи деформировались. Теперь же ножи будут разогреваться в вертикальном положении навесу. Качество закалки повысится, а время на эту операцию уменьшится.

Во всех работах по внедрению и освоению новой технологии особенно активно участвовал бригадир электрокаильщиков т. Никиенко.

Б. ЛИТАЧЕВСКИЙ,
начальник термического участка основного механического цеха.

Товарищи металлурги! Усилим борьбу за ликвидацию задолженности, за успешное выполнение и перевыполнение производственного плана на всех участках комбината!

Планы внедрения новой техники и действительность

С июльским планом коллектив нашего третьего мартеновского цеха справился, в августе тоже большинство печей работают хорошо, обеспечивая перевыполнение задания в целом по цеху. Но с начала года у нас имеется долг, и ряд печей не справляется с заданием в августе. У нас есть сталевары и мастера, работающие небрежно, нарушающие технологию, трудовую дисциплину, выдающие плавки не по заказам.

На это закрывать глаза нельзя, и мы на своих сменно-встречных собраниях обсуждаем все факты нарушений, принимаем меры, чтобы их не допускать.

Но не только в этом причина отставания. Дело в том, что в сталеплавильных цехах очень слабо внедряется новая техника, неудовлетворительно осуществляются организационно-технические мероприятия по дальнейшему совершенствованию организации производства. Очень медленно идет оснащение печей газоплотными клапанами. А это только усугубляет потери газа и ведет за собой снижение производительности агрегатов.

Внедрение многих мероприятий переносится из года в год. Для сокращения времени заварки металлической лопы в печи у нас введены более вместительные мульды. Но загружаемый в них легковесный и негабаритный металл выпирает из мульды и цепляет за заварочную крышку печи.

Еще в начале прошлого года директор комбината утвердил план организационно-технических мероприятий, поручив начальнику УКСА т. Краченко установить в копровом цехе два пакетир-пресса, чтобы поставлять мартеном дом определенного габарита. Срок выполнения приказа истек более года назад, а эти важнейшие мероприятия не выполнены до сих пор.

Поэтому у нас грузят в мульды негабаритный дом, который занимает нередко три состава и намного увеличивает время заварки его в печь.

В прошлом году было принято решение построить компрессорную станцию, чтобы лучше снабжать цехи сжатым воздухом. Это позволило бы добиться лучшего распыливания и сжигания жидкого топлива, а на ремонтах печей сократило бы время на полпроцента. Пока введен один компрессор, но он должного эффекта не дает.

В нашем цехе крайне необходимо удлинить путь под миксером, чтобы можно было налить и отплавлять чугун к печам в составе по 4 ковша. Удлинение пути начали производить, но не окончили, дальнейшие работы прекращены. А печи простаивают лишнее время на заливке чугуна.

Многое зависит и от коллектива

цеха. До сих пор условия для раздельного сталевыпускного отверстия заставляют желать лучшего. Там не в порядке щиты, закрывающие заднюю стенку печи и предохраняющие работающих от жары. Вентиляторы же для обдувания рабочих работают с перебоями. На печи № 25 вентилятор у задней стенки печи вывели из строя разливы, а наши механики повреждения не исправляют. Помощник начальника цеха по оборудованию т. Будаков на требования сталеваров не обращает внимания.

А сколько неудобств составляет такая простая операция, как подведение шланга для обдувания воздухом сталевыпускного отверстия! Нам приходится брать двадцатиметровый шланг, привинчивать к воздухопроводу на площадке у печи и под печью проводить его на площадку за печь. Проще было бы провести за печи ответвление воздухопровода и там прикреплять короткие шланги. Но и этим в цехе не занимаются.

Наши рационализаторы разработали механизм для раздельного сталевыпускного отверстия, в цехе знакомы с подобным механизмом, применяемым кузнечанами. Но ни одно из этих мероприятий не осуществлено и разделка сталевыпускного отверстия производится в тяжелых условиях.

Или взять бункера для окалины. Они замусорены, из них поступает окалина медленно. Надо изменить конструкцию бункеров, а на шихтовом дворе пересевать окалину.

Много неприятностей приносит нам соседство участка покраски изложниц. Как правило, дым и вредные испарения от покраски поступают в цех, отравляя атмосферу. Возле второго мартеновского цеха над участком покраски изложниц установлены трубы, уносящие вредные выделения, а у нас этого нет и работники разливки, а также и печного пролета угорают.

Чтобы добиться дальнейшего увеличения производства стали, надо строго придерживаться графика ремонта печей, больше требовать от коллектива ремонтников качества. Печь № 25, например, долго теряла на каждой плавке по 20 тонн металла только потому, что при ремонте ее сделали пороги ниже на 150 миллиметров.

Эти и многие другие недостатки мешают работать, ведут к задолженности. За устранение их, раскрытие всех резервов для повышения производительности печей нужно серьезней взяться руководителям цеха, главному сталеплавильщику.

И. ТРОФИМОВ, А. ТВОРОГОВ,
сталевары.

М. НАЩЕЕВ, старший мастер
третьего мартеновского цеха.

Собрание мартеновцев, посвященное пятидесятилетию профсоюза

Мартеновцы третьего цеха интересуются славной историей советских профсоюзов. Здесь в сменах тт. Овчинникова, Костенко и Птицына прошли собрания, посвященные этому вопросу. На

этих собраниях с докладами о 50-летию профсоюзов выступал председатель цехкома т. Махнев.

Собрания проходили активно. Докладчику задано много вопросов.