

С 28 июля начали плавить металл в счет августа сталеплавильщики флагмана мартеновского производства на комбинате — печи-гиганта № 33. Сталевары А. Князев, Д. Пасека, М. Надин и И. Зайцев увеличили съём стали с каждого квадратного метра площади пода по сравнению с семью месяцами прошлого года на 500 кг, более чем на полчаса сокращена продолжительность плавки.

В этот же день досрочно завершил семимесячный план по выплавке стали коллектив печи № 32. Применяя передовые методы выплавки металла, сталевары В. Семенюк, И. Севищев, В. Чуманов и В. Петровчан увеличили производство металла на своем агрегате по сравнению с прошлым годом на 10,9 процента.

Л. БИНЕМАН.

РОВНО, БЕЗ СРЫВОВ

трудится с самого начала месяца коллектив огнеупорщиков цеха № 2. Четыре дня назад 500 тонн огнеупоров не доставало этому коллективу для того, чтобы отпартовать о выполнении месячной программы. Ритмичная работа цеха помогла справиться с задачей в двое суток, а дальше цех работал на перевыполнение.

По формовке впереди других шагает бригада № 4, руководит которой молодой мастер Владимир Смирнов. Плановые задания выполняются здесь на 109 процентов. Нормальную работу формовочных прессов обеспечивают слесари-наладчики этой бригады. Доброго слова заслуживает опыт-

ный слесарь Агиян Саяпов.

На выгрузке отлично трудится коллектив бригады № 1 во главе с коммунистом Василием Батраевым, выполняющий нормы выработки более чем на 120 процентов. Есть на кого равняться коллективу т. Батраева. Лучшие сортировщики Анатолий Пилапко и Анна Насибулова перекрывают сменные нормы в 2—2,5 раза.

Без своевременного качественного ремонта оборудования невозможно добиться успехов. Честно, добросовестно относятся к своим обязанностям слесари по ремонту прессов Федор Ермишин, Александр Ермолаев и их бригадир Алексей Семенов.

М. СОЛОВЬЕВА,
плановик огнеупорного производства.

СЛУЖИТ В АРМИИ ЗЕМЛЯК

Два с лишним года назад работал в первом мартеновском цехе подручным сталевара Владимир Эктов. Когда пришла пора идти ему в армию, товарищи по труду тепло проводили Владимира и наказали ему служить Родине с полной отдачей сил.

Владимир Эктов наказ сталеваров выполняет с честью. Об этом говорит солдатское письмо, недавно присланное в Магнитогорск.

Приводим его полностью.

«В нашей части проходит службу ефрейтор Эктов Владимир Григорьевич. На всем протяжении службы комсомолец В. Г. Эктов является отличником боевой и политической подготовки. В честь 50-летия Великого Октября воин взял на себя повышенные социалистические обязательства и с успехом их выполняет. Ефрейтор т. Эктов имеет 11 поощрений от командования части. Умело и грамотно комсомолец эксплуатирует вверенную ему технику, отличный водитель. Вверенная т. Эктову техника всегда находится в боевой готовности.

Воин-комсомолец третьего года службы является примером для всего личного состава части и пользуется заслуженным авторитетом. Наши солдаты избрали его членом комсомольского бюро.

Образцово несет службу бывший подручный сталевара.

Старшина сверхсрочной службы АНТОНЮК,
секретарь первичной комсомольской организации энской части».



РОВЕСНИК ОКТЯБРЯ

Здесь, в машинном зале, просторном и светлом, находятся многочисленные электрические машины, приводящие в действие главный привод стана «500» сорто-прокатного цеха. Все они гудят: одни громче, другие тише, третьи еще тише. И все звуки сливаются в глухой монотонный гул. Войдешь в этот зал и невольно подумает: как много нужно знать, чтобы управлять этими машинами, чтобы разбираться в сложных схемах.

Но именно профессии электрика Григорий Павлович Паршутов отдал более тридцати лет жизни. Только в машинном зале стана «500» он проработал более 25 лет. Сколько за эти годы было различных событий в его жизни, сколько молодых рабочих обучил он своей профессии. Некоторые его ученики, такие как Владимир Кудряшов, и сейчас работают на стане. Нередко они обращаются к нему с различными вопросами и

остаются довольны ответами учителя.

Никогда не пренебрегал советами Григория Павловича и молодой инженер В. Е. Муравяткин. Теорию он знал хорошо, но вот практики было маловато. Практиковался он в машинном зале и всегда чувствовал заботу Григория Павловича. Теперь Владимир Ефимович Муравяткин работает помощником начальника цеха по оборудованию в проволочно-стриповом цехе.

Неустанно учился Григорий Павлович и сам: несмотря на то, что ему было за сорок, он окончил школу мастеров.

Каждый день приходит в машинный зал стана «500» пожилой невысокий человек. Принимая смену, придирчиво осматривает оборудование. Если он проверил, то можно не сомневаться: не подведут машины в работе. А постоянная собранность, внимательность в течение всей смены уберегут его от любой ошибки.

ком много сварных швов, у них тонкие стенки. Они нередко выходят из строя при завалке в печь металлошхты, легко пробиваются хоботами завалочных машин, быстро протираются от мульд.

Цех металлоконструкций не против того, чтобы делать трубчатые рамы, но для изготовления их в цехе вот уже более года нет нужных труб. Подводит отдел снабжения комбината. Товарищу Дегаеву нужно сделать все возможное, чтобы обеспечить этот цех нужными трубами.

А. БУРЕ, рабкор.

МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

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

№ 91 (4367)
Год издания 28-й

ВТОРНИК, 1 августа 1967 года

Цена 1 коп.

Лист — юбилею

По узким пешеходным мосткам вдоль первой травильной линии второго листопркатного цеха проходит старший травильщик Иван Тимофеевич Горб. Работа идет четко, ритмично и это его радует.

Не подводят травильщики прокатчиков. Здесь, в травильном отделении, рождаются высокие производственные успехи. Когда до конца месяца оставалось всего четверо суток, травильщик, подводя итоги работы за 27 дней месяца, получили цифру 1132 тонны. Такое количество сверхпланового листа прошло по ваннам травильных линий.

Особенно больших успехов достигли бригады, обслуживающие первую травильную линию, где кроме коллектива, руководимого Иваном Тимофеевичем, высокопроизводительно трудятся бригады старших травильщиков Николая Ефимовича Коваленко, Михаила Ивановича Полякова и Николая Яковлевича Грицаева.

С полной нагрузкой работает в эти дни трехклетевая стан. С окончанием почти каждой смены прокатчики стана с удовлетворением отмечают, что к сверхплановому счету юбилейного года добавляются новые тонны продук-

ции. За 27 суток июля коллектив трехклетевых стана довел сверхплановый счет до 372 тонн стального листа. Справился коллектив с выполнением сложных экспортных заказов и срочных заказов для сельского хозяйства.

В соревновании достойных в честь юбилея страны лучших показателей добиваются бригады коммунистического труда старшего вальцовщика Рашида Сагадатовича Ахмедьянова и бригада под руководством старшего вальцовщика Почетного металлурга Александра Яковлевича Татаркина.

Свой достойный вклад в общий успех вносят труженики термического отделения. Через термические печи ими пропущено дополнительно к заданию более 400 тонн стального листа.

Жаль только, что пока сдерживается отгрузка готовой продукции. В ожидании отправки на адьюстаже скопилось уже много листа. Коллектив цеха принимает все меры к тому, чтобы к полувекственному юбилею страны преподнести в подарок тысячу тонн добротного стального листа.

М. ХАЙБАТОВ.

Уголок ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ

У металлургов страны

НА ЧЕРЕПОВЕЦКОМ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКОМ ЗАВОДЕ на агломерационной машине установлен электрический воздухо-нагреватель. Просасывается сквозь шихту вместо холодного горячий воздух после горна, при этом агломерат получается более прочным, с более высокой восстановимостью и достигается экономия агломерационного топлива.

НА КУЗНЕЦКОМ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКОМ КОМБИНАТЕ для интенсификации мартеновских плавов на всех печах применяли сжатый воздух давлением 5—5,5 атмосферы, который подавали в количестве 2500 кубических метров в час через две фурмы, расположенные по бокам газового кессона. Кроме того, сжатый воздух в количестве 500—700 кубических метров в час подавали через инжектор, установленный в торце газового кессона (диаметры отверстий в боковых фурмах равны 21 мм, а в инжекторе 18 мм). Применение сжатого воздуха высокого давления на всех мартеновских печах привело к увеличению температуры факела во все периоды плавки на 15—130 градусов С и к снижению температуры свода на 10—60 градусов, к более полному сжиганию топлива в рабочем пространстве печи и к увеличению скорости выгорания углерода в период доводки и в период чистого кипения ванны.

Качество проката по всем показателям не отличается от обычных плавов и соответствует требованиям ГОСТ.

Производительность мартеновских печей увеличилась на 2,35 процента, а удельный расход топлива снизился на 2,5 процента.

Годовой экономический эффект от применения сжатого воздуха высокого давления составил 75 тысяч рублей.

СПОСОБ МОДИФИЦИРОВАНИЯ ЧУГУНА доменной плавки титановой губкой (содержание титана в чугуне от 0,03 до 0,10) разработан на заводе «ЗАПОРОЖСТАЛЬ». Титановая губка крупностью от 2 до 10 мм подается в количестве от 1,5 до 2 кг/т на дно ковша или на струю при заполнении ковша. Усвоение титана — около 30 процентов.

Стойкость крупных изложниц, отливаемых из чугуна, модифицированного титановой губкой, увеличивается до 20 процентов.

Подготовлено отделом технической информации ММК.

Нужны трубы

Большое облегчение в работе почувствовали мы, слесари и электросварщики третьего мартеновского цеха, когда цех металлоконструкций начал поставлять трубчатые оконные рамы для печей. Трубчатые рамы обладают целым рядом преимуществ против коробчатых, гораздо реже в них случаются течи воды, а значит и ремонта они требуют реже, и печи меньше простаивают.

Но с некоторых пор это ценное новшество стали забывать. Вновь появились коробчатые рамы — участились простои мартеновских печей. В чем дело? А дело в том, что у коробчатых рам слы-