

СПОРИТСЯ РАБОТА В БРИГАДЕ

Невысокого роста человек смело подошел к сталеразливочному ковшу, внимательно осмотрел старую сожженную футеровку ковша, желоб. Это Рашид Адигамов, бригадир огнеупорщиков мартеновского цеха № 3. Как всегда, он пришел на работу пораньше, чтобы прикинуть, сколько потребуются времени для футеровки нового ковша, когда выпуск следующей плавки, и как побыстрее произвести футеровку, чтобы успеть к плавке. Ведь он бригадир. И кому, как не ему, нужно знать все это.

Рашид Адигамов умеет руководить людьми. Спокойно расскажет о предстоящей работе, подскажет, где нужно, сам поможет. Любят Рашида и каменщики его бригады, и сталевары, и разлившники.

— С виду он молчалив, спокоен, а в работе огнем горит, — говорит Пелагея Александровна Загори. Больше двадцати лет уже работаю я вместе с ним и знаю о нем все только самое лучшее. Да и ты сам хорошо знаешь, какой это прекрасный человек.

Адигамов я застал за футеровкой ковша. Рядом с ним трудился его товарищ Павел Карипанов и Харис Галимуллин. Проворно, слаженно работают три пары рук, быстро растут кольца кладки. Рядом с ковшем подготавливает кирпич и раствор неумолимая Пелагея Александровна.

лагая Александровна. Все хорошо, все в порядке. Нормальный трудовой ритм.

— Пойду-ка я, Павел, взгляну, как у других идут дела, — обратился Рашид к Карипанову. Спокойно как будто сказал. Но каждому известно, что за этим спокойствием кроется большое человеческое беспокойство за своих товарищей, за результаты их труда. Особенно за молодых. Для них Адигамов всегда выберет время, чтобы рассказать, показать, всегда внимателен к ним. Но и требовательным может быть, когда нужно. Давно ли пришел в наш цех Иван Амеличенко, а уже самостоятельно приращивает желоба к сталевыпускным легкам. Нелегкая это работа, жаркая. Приходится пользоваться шланговым аппаратом. Но и через него воздух поступает уже теплым. Не жалуются, однако, Иван на свою работу. Он — достойный ученик Адигамова. Если уж прирастет желоб, то можно быть уверенным — плавка не проест его, вся пойдет по правильному пути: только в ковш.

Нет, не спросил подошедший Адигамов у Ивана, как идут дела. Все и так было слишком ясно. Вместо сорока минут, как бывало обычно, Иван закончил приращивать желоб за двадцать пять.

— Жарко же, отдохнул бы, —

предложит иной раз Ивану какой-нибудь сталевар. Пот льет градом, заливает лицо, липнет к телу взмокшая спецовка, а он и не слышит как будто сталевара. Кончит одно дело, освежится крепким чайком и сразу же за другое принимается. Нет ленивых в бригаде Адигамова, все работающие. И веселые. А ведь нелегкие достались судьбы некоторым из них. Пелагея Александровна, например, довелось испытать на себе все ужасы войны, положение пленницы, узнать подневольный труд на немецкого помещика. Но не сломали удары судьбы ее крепкого характера. Никогда не унывает эта жизнерадостная женщина. Да и не отчего унывать людям бригады. Производственные дела хорошо идут, все понимают и ценят друг друга. А взаимопонимание — это очень большая сила. С ним любая работа спорится, даже самая тяжелая легкой становится.

— Устал, Рашид? — спросил я как-то Адигамова после смены.

— Устал, — откровенно признался он, взглянув на меня добрыми карими глазами. И сел за стол, чтобы занести в наряд работу, сделанную за смену коллективом бригады. А записывать, как всегда, было что.

А. БУРЕ, электросварщик мартеновского цеха № 3.

•НАМ ОТВЕЧАЮТ

Гора будет расти

В ответ на заметку, опубликованную 10 мая 1967 года под заголовком «Нужны вагоны», в которой говорилось, что управление ЖДТ дает слишком мало вагонов для перевозки

окалины, к нам в редакцию пришел ответ. Его прислал главный инженер управления ЖДТ т. КАВЕРЗИН.

Вот что он сообщает:

Контактным графиком обслуживания железнодорожными перевозками обжимного цеха предусмотрено подавать под погрузку окалины в скрапной пролет блюминга № 3 по одной вертушке, состоящей из шести хопперов. Время, установленное на погрузку такой вертушки, — 6 часов.

При обьедном выполнении условий контактного графика в скрапной пролете должно быть чисто.

Но за 22 дня июня работники железнодорожного транспорта подали под погрузку окалины в скрапной пролет третьего блюминга восемнадцать вертушек вместо двадцати двух, то есть 105 вагонов из 132 положенных.

Однако, в свою очередь, работники блюминга № 3 обжимного цеха грузили каждую вертушку в среднем за 14 часов 20 минут. Только одна вертушка 5 июня была погружена за 5 часов 24 минуты. «Рекордные» сроки погрузки вертушек: 24 часа — 8 июня; 32 часа — 19 июня и 38 часов — 16 июня.

Ясно, что если работники обжимного цеха не примут мер сокращения времени на погрузку, то гора окалины будет увеличиваться.



Передовик производства третьего листопрокатного цеха, резчик-прессовщик Валентина Владимировна Горбунова.

Фото Н. Нестеренко.

В ЮБИЛЕЙНОМ ГОДУ

Однако успехи металлургов Магнитки ни в коем случае не должны успокаивать коллектив комбината. Резервы производства и экономии государственных средств на комбинате еще велики.

На некоторых металлургических заводах страны достигнуты более высокие показатели работы агрегатов, чем на нашем комбинате.

В 1966 году КИПО доменных печей комбината составил 0,593, а на Череповецком заводе — 0,464. Имели более низкий расход кокса на одну тонну выплавленного чугуна заводы: Череповецкий, НТМК, Запорожсталь, Коммунарский и им. Дзержинского.

Доменщикам комбината необходимо изучать опыт доменщиков других заводов, имеющих лучшие показатели.

Отстают от других заводов по выплавке стали сталеплавыльщики комбината. Лучшие показатели имеет ряд заводов по выплавке стали в среднем на одну печь.

Отстают комбинат и по качественным показателям стали (выход брака в процентах к годовому): Азовсталь — 0,28, Челябинский ме-

таллургический — 0,41, Коммунарский — 0,49, Запорожсталь — 0,58, Магнитогорский комбинат — 0,63.

Сталеплавыльщикам комбината необходимо изучить опыт сталеплавыльщиков других заводов и улучшать качественные и экономические показатели.

Прокатчикам комбината нужно много еще работать, чтобы иметь еще лучшие показатели. Прокатчики Магнитки отстают по расходу металла на тонну проката.

Производительность в номинальные сутки на блюминге Череповецкого завода выше, чем производительность блюминга № 3 комбината на 1840 тонн. Производительность в номинальные сутки на слябингах заводов им. Ильича и Запорожсталь выше, чем на слябинге комбината соответственно на 3443 и 1712 тонн.

Магнитогорским металлургам необходимо полнее использовать резервы производства, творчески изучать передовой опыт лучших коллективов и настойчиво внедрять у себя новое и передовое. В этом залог дальнейшего движения коллектива комбината к достиже-

нию высоких показателей.

На комбинате проявляется большая забота об отдыхе трудящихся. В районе Банного озера завершается строительство дома отдыха на 550 мест. Отдельные дачи уже вступили в строй.

Введены в эксплуатацию дачи цехов листопрокатного № 3, коксхимпроизводства, доменного, горного управления. В ближайшее время будут построены дачи цехов ремонта промышленных печей и мартеновского № 3, мартеновских №№ 2 и 1, сортопрокатного, проволочно-штрипсового и других.

В феврале этого года введен в эксплуатацию профилакторий в районе лесопарка «Южный» на 150 мест.

В районе Абзаково построены дачи для дошкольников на 430 мест, в том числе на 200 мест круглогодично.

Весной этого года введен в строй трехзальный спортивный павильон.

Металл — основа могущества нашей Родины, производится умелыми руками мастеров огненного

дела, которых в народе по праву зовут гвардией рабочего класса.

В рядах этой гвардии советский народ знает немало замечательных умельцев — металлургов, заслуженных, всеми уважаемых людей. Многие из них носят почетные звания Героя Социалистического Труда, Лауреата Ленинской и Государственной премии, Почетный металлург, Почетный горняк. Труд большого отряда металлургов отмечен правительственными наградами.

Среди металлургов Магнитки широко известны имена Лауреата государственной премии, старейшего доменщика страны, старшего мастера А. Л. Шатилина, Героя Социалистического Труда, горного Е. Д. Борзенкова, Героев Социалистического Труда сталевара П. И. Федяева и мастера сталеплавыльщика А. И. Рубанова, депутата Верховного Совета СССР, члена ЦК профсоюза металлургов, сталевара Н. Д. Аверьянова, делегата XXIII съезда КПСС сталевара А. В. Феоктистова, новаторов и передовиков производства сталеваров И. Л. Березового, Ю. С. Карташова, М. М. Манжула, И. А. Сорокина, А. Л. Бело-

усова, Н. Л. Писарева, Н. В. Неключдова, П. А. Лазарева, прокат-

чиков — Героев Социалистического Труда бывшего старшего оператора блюминга № 2 пенсионера С. Я. Диденко, оператора сортопрокатного цеха А. А. Цыбы и многих других.

В юбилейном году также хорошо трудятся коллективы калибровочного и метизно-металлургического заводов.

Калибровщики за 5 месяцев выдали сверх плана свыше 1300 тонн калибровочной стали, 1300 тонн стальной ленты, 214 тонн стальных канатов и добились повышения производительности труда на 0,3 процента.

Коллектив метизно-металлургического завода за этот же период выдал дополнительно к плану: более 3700 тонн метизов, около 1200 тонн проката и 168 тысяч квадратных метров стальной сетки.

Металлурги страны сознают свою великую ответственность перед Родиной, умножают усилия в борьбе за усиленное выполнение заданий пятилетнего плана. Свои традиционный праздник они встречают десятками и сотнями тысяч тонн сверхпланового металла, новыми трудовыми победами в строительстве коммунизма.

К. НЕВЕРОВ, заместитель председателя профкома комбината.



На снимке нашего корреспондента Н. Нестеренко вы видите сварщика нагревательных печей первого листопрокатного цеха Степана Ивановича Пироженко, обеспечивающего ритмичную работу стана нормально нагретым металлом.

▲ УГОЛОК ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ

ДЛЯ УЛУЧШЕНИЯ КАЧЕСТВА ЛИСТА

Для предстоящего производства автомобильного листа высокого качества на стане «2500» холодной прокатки следует теперь вести подготовку сырья для получения низкосернистого чугуна. Низкое содержание серы в металле обеспечит получение автомобильного листа без пороков на его поверхности. С увеличением доли окатышей в шихте доменной плавки содержание серы в чугуне может не снижаться, а повышаться вследствие того, что в окатышах содержание серы в три раза больше, чем в агломерате.

Поэтому изучение технологии производства окатышей и изыскание возможностей снижения содержания серы в окатышах до содержания серы в агломерате становится важной задачей не только работников Соколовско-Сарбайского горнообогатительного комбината, но и Магнитогорского металлургического комбината.

Только коллективное творчество работников этих двух комбинатов успешно и своевременно решит эту задачу совместно с институтом «Уралмеханобр».

Железные руды Южно-Сарбайского месторождения содержат от 1,46 до 4,6 процента серы. Институтом «Уралмеханобр» для обогащения этих руд была разработана схема обогащения.

Для руды, содержащей 1—6 процентов гематита и сидерита, предлагается сухая магнитная сепарация, двухстадийное измельчение и мокрое магнитное обогащение. По этой схеме был получен концентрат с содержанием железа 61,74—68,93 процента при извлечении железа в концентрате от 48,62 до 91,3 процента и с содержанием серы в концентрате 0,42—0,09 процента. Эта схема обогащения дает концентрат с самым низким содержанием серы в отличие от других схем обогащения. Учитывая выгорание серы при обжиге окатышей, мы получим последние с низким содержанием серы.

Поэтому схема обогащения руд, разработанная институтом «Механобр», является лучшей для качественных окатышей, обеспечивающих получение малосернистого чугуна. Эту схему обогащения следует принять и внедрить.

Лабораторными исследованиями института «Уралмеханобр» установлено, что основными факторами, влияющими на степень выгорания серы в окатышах, являются: температура обжига и время выдержки, крупность окатышей и качество укладки их на обжиговые тележки.

При испытании в промышленных условиях в результате сокращения длины зоны обжига в два раза, повышения температуры газо-теплоносителя до 1300 градусов, регулирования скорости движения обжиговых тележек по законченности процесса удалось снизить содержание серы в окатышах почти в три раза, содержание мелочи менее 5 миллиметров в два раза и температуру сходящих с машины окатышей до 400—500 градусов.

Использование этих мероприятий и поиск новых позволит иметь металлургам комбината высокое качество окатышей, малосернистый металл и отличный автомобильный лист марки ММК.

П. БОГАЧЕВ, старший инженер ОТИ.