

МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

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

№ 103 (2575)

ПЯТНИЦА, 31 АВГУСТА 1956 г.

Цена 10 коп.

По примеру передовых бороться за преодоление отставания, за успешное выполнение плана и обязательств!

Восьмимесячный план — досрочно!

Вслед за горняками и доменщиками 28 августа досрочно рассчитались с восьмимесячным заданием по производству агломерата агломератчики.

29 августа досрочно выполнили производственный план восьми месяцев коксовики и сталеплавы первого и второго мартеновских цехов. Коллектив коксохимического цеха дал более 1 миллиона рублей сверхплановой экономии. В этот же день выполнили восьмимесячный план по всаду металла обжимщики. Они достигли роста производства на 6,5 процента и дали 700 тысяч рублей экономии.

Вчера досрочно завершили программу восьми месяцев коллективы мартеновского цеха № 1-а и мартеновского цеха № 3. Таким образом, весь комбинат досрочно рассчитался с восьмимесячным заданием по выплавке стали. По сравнению с прошлым годом сталеплавы достигли роста производства на 5,9 процента.

Плавим сталь в счет сентября

Нельзя пожаловаться на плохое снабжение мартеновских печей нашего цеха жидким чугуном и металлоломом. Это все мы получаем в достаточном количестве. Поэтому коллектив печи № 9, несмотря на то, что выдал от начала кампании 460 плавов, продолжает увеличивать выплавку металла и 29 августа рассчитался с планом восьми месяцев.

На протяжении восьми месяцев много сверхпланового металла сварили и другие печи, в частности, двенадцатая и тринадцатая. Поэтому 28 августа коллектив цеха в целом смог выдать последние тонны металла в счет восьмимесячного задания.

Печные бригады сталеваров тт. Осипова, Носенко и Москалева, работающие на девятой печи, стараются не снижать темпов, чтобы выдать за кампанию службы печи 550 плавов.

Коллектив печи свое обязательство подкрепляет делом. Не-

смотря на то, что печь старая, у нас все же плавки сидят не больше положенного времени.

Но в последнее время ухудшилось снабжение цеха коксовым газом и компрессорным воздухом. Недостачу коксового газа мы можем возмещать мазутом. Но для того, чтобы он лучше сгорал, надо подавать его в печь в распыленном состоянии. А при слабом давлении компрессорного воздуха мы не можем достигнуть хорошего распыливания мазута.

Все это очень затрудняет работу сталеваров и подручных, мешает нам перевыполнять свои обязательства и лучше беречь агрегат.

Дирекции комбината надо учесть это и создать лучшие условия для труда мартеновцев.

Г. Хлюстов,
первый подручный сталевара
печи № 9 второго мартеновского цеха.

Вклад обогатителей руды

Горняки и агломератчики в числе первых на комбинате досрочно завершили восьмимесячный план добычи и обработки железной руды.

Большой вклад в достижение этого успеха внесли коллективы самых трудоемких переделов горного производства — промывочной фабрики и отделения мокрой сепарации рудного сырья.

Работая инициативно, творчески, коллектив промывочной фабрики улучшил организацию и технологию производственных процессов. Благодаря этому среднесуточная производительность фабрики возросла по сравнению с уровнем прошлого года более, чем на три процента.

Умелыми борцами за высокую производительность труда зарекомендовали себя десятки передовых людей фабрики. Среди них ведущее место занимают машинист отсадочной машины Мария Брызгина, старший рабочий бункеров Дмитрий Моисеев, машинист песковых насосов, Иван Пешко, машинист скрубберов Михаил Шарыгин и дежурный слесарь Михаил Брячун.

На отделении мокрой сепара-

ции рудного сырья первенство в соревновании прочно удерживает коллектив смены горного техника Марии Карташевой, систематически обеспечивающий наиболее высокие количественные и качественные показатели производства. Передовыми мастерами своего дела в этой смене являются машинист стержневых мельниц Алексей Кузнецов, а также машинист обезжелезивающих столов Евдокия Федоренко и Василий Кислин.

Равняясь на передовиков соревнования, перенимая их опыт, совершенствуя организацию и технологию производства, коллектив отделения мокрой сепарации на 11 процентов повысил коэффициент использования оборудования против уровня прошлого года. Это позволило выдать сверх восьмимесячного плана более 30 тысяч тонн высококачественного концентрата для агломерационных фабрик.

Благодаря этому агломератчики резко повысили почасовую производительность агломерационных машин и выдачу агломерата.

М. СЕМЕНОВ.

Ремонтируем коксовые печи

Постепенно торцевая часть коксовых печей со стороны тушильного вагона деформируется, требует ремонта. Производить ремонт в условиях работы соседних печей трудно: там жара, часто проходит тушильный вагон.

На этом участке на печах второго блока сейчас и работают бригады котельщиков и каменщиков цеха ремонта промышленных печей. Отлично справляются с делом бригады монтажников тт. Культикова и Носова. Члены бригады быстро убирают старую арматуру и на месте ее устанавливают новую, которую мы доставляем своевременно со склада.

Мы обязались ремонтировать в сутки одну печь. Свое обязательство выполняем, несмотря на то, что на соседних печах идет выдача кокса и работать трудно.

Каждые сутки вводим в строй новую печь, коксовики сразу загружают ее и по графику выдают кокс.

А. КОВАЛЕВ,
мастер ремонтного участка
котельно-ремонтного цеха.

Хорошая подготовка — отличные успехи

Сборка стопоров для сталеразливочных ковшей мартеновских цехов — процесс довольно сложный. Требуется аккуратность, хорошая подготовка рабочего места и подгонка огнеупорных трубок. К тому же надо работать быстро, чтобы обеспечить все сталеразливочные ковши.

А у нас в первом мартеновском цехе стопорщикам надо было работать интенсивней еще и потому, что шестая печь стояла на ремонте, и сушильная камера, находящаяся при ней, не работала. Все стопора сушили в другой камере, которая была единственной в цехе.

Стопоров разливщики получали мало, поэтому все стопорщики стали удваивать темпы. Я работаю подручным у стопорщика И. Царева. Мы также решили увеличивать выдачу стопоров. Для этого 28 августа я подготовил в начале смены много огнеупорных трубок и необходимое количество раствора.

Время, затраченное на подготовку производства, впоследствии окупилось вполне.

Наши старания дали хорошие результаты. Если обычно стопорщик с подручным собирают за смену 15—16 стопоров, то мы с Царевым 28 августа собрали 27 стопоров. Это рекордный показатель и мы думаем его закрепить.

На следующий день т. Царев в своей предвыходной день работал 6 часов. Но и за это время мы с ним выполнили обычную сменную норму.

А. НЕСИН,
подручный стопорщика первого
мартеновского цеха.

Товарищи металлурги! С первого дня сентября мобилизуем все силы на успешное выполнение и перевыполнение государственного плана, обеспечим ритмичную, высокопроизводительную работу на всех участках комбината.

Нарушается ритм работы

Коллектив кузнечно-прессового цеха готовит поковки для ремонта многих агрегатов комбината. Поэтому каждый кузнец старается ежедневно обгонять норму и задания выполнять досрочно.

Но высокий ритм работы кузнецов сплошь и рядом нарушается, план срывается. Больше всего отражается на нашей работе отсутствие металла, необходимого для изготовления тех или иных поковок. Много поковок мы должны отковать для блюмингов и прокатных станов. Еще 10 августа мы подали заявку, в которой просили обжать для этой цели металл в 250—300 миллиметров.

Прошла неделя, другая, кончается август, а этой нашей заявки не выполняют. А ведь поковки для блюмингов мы должны выполнить 2 сентября.

Не получаем металл не только для поковок деталей блюмингов

и прокатных станов, но и для многих других. Вообще в августе мы получили не более 40 процентов металла, необходимого нам для работы.

А в последнее время к тому же резко снизилось снабжение цеха сжатым воздухом. Молоты могут работать, если давление воздуха, поступающего к нам, составляет 8 атмосфер. Поступает же к нам воздух с давлением в 3—3,5 атмосферы.

Давление воздуха недостаточное и молоты простаивают. Обо всем этом знают энергетики, обжимщики, знает зам. главного инженера и дирекция комбината. Но эффективных мер пока никто не принимает. Так продолжаться не должно. Надо создать все условия для ритмичной работы кузнецов.

Ф. ЦЫМБАЛЮК,
зам. начальника
кузнечно-прессового цеха.

Беспечное отношение к оборудованию

На центральной электростанции кипит напряженная работа. Дежурный персонал стремится обеспечить бесперебойную выработку электроэнергии, сохранить оборудование, побольше сэкономить топлива. В цехах идут и монтажные работы, проводят новые магистрали, устанавливают агрегаты.

Но, к сожалению, не все еще добросовестно относятся к своим обязанностям. Так, например, начальник котельного цеха т. Орлов поручил монтажникам Уралсибэнергочермета убрать «залежи» пыли, т. к. она мешала проводить газовую линию. Бригада монтажников беспечно стала сбрасывать пыль с высоты в котельном цехе, а их руководитель инженер т. Невский стоял и поливал тоненькой струйкой воды сброшенные горы пыли. Тучи пыли носились по цеху. Пыль проникала в машинный цех, оседала на дорогостоящее оборудование, врачающиеся части. Другие работники с болью смотрели на такое отношение к турбинам, они стали протесто-

вать. Но монтажники продолжали свое дело... Еще бы! Ведь они здесь работают временно; притом чем больше пыли сбросят — тем больше денег получат...

Начальник котельного цеха т. Орлов не только не проверил, как будут производить работу, но и ушел из цеха, отыскать его удалось с большим трудом.

Подобный случай не единичен. Котельщики часто сбрасывают пыль в шахту, а она попадает в турбинный цех. Тов. Орлов не считается с этим, не уязвляет свою работу с соседними участками станции. Надо сказать, что и главный инженер электростанции т. Левитский недостаточно вникает в производственную жизнь, не привлекает к ответу тех, кто не заботится о сохранности оборудования.

Б. РОГОЖНИН,
мастер турбинного цеха.
Е. САЛЬНИКОВ,
старший машинист.

Кирпичи носят вручную

Между третьей и четвертой мартеновскими печами внизу проходит транспортер, чтобы подавать к месту работы каменщиков кирпичи, песок, огнеупорный порошок. Но транспортер этот больше месяца стоит, а на смену ему пришла прадедовская «техника». Вооружась примитивным приспособлением, подсобные рабочие непрерывным потоком идут рядом с запыленным транспортером, несут кирпичи, растворы.

Почему имеет место эта неприглядная картина? Потому, что лента транспортера пришла в полную негодность, на ней не

только песок или порошок, а даже и кирпич не может удержаться.

О том, что лента постепенно выходит из строя, своевременно заявляли начальнику техотдела т. Краскову. Он пробовал было добиться в отделе снабжения комбината новой ленты. Но, получив отказ, успокоился.

Вот с тех пор и остановили транспортер, переложив его работу на подручных каменщиков.

Я. ШУНИН,
старший мастер каменных
работ первого мартеновского
цеха.