

ЗА 60 ТЫСЯЧ ТОНН СТАЛИ И 45 ТЫСЯЧ ТОНН ПРОКАТА В СУТКИ!

СОРЕВНОВАНИЕ МЕТАЛЛУРГОВ

За 20 дней социалистического соревнования металлургических заводов металлургии сделали лишь первые шаги в увеличении выпуска стали и проката.

Среднесуточная выплавка стали за две декады составляет 48,3 тысячи тонн против 46,1 тысячи тонн в сентябре. Выпуск проката соответственно вырос за это время с 33,3 тысячи тонн до 35,9 тысячи тонн в сутки.

В первой и во второй декадах октября среднесуточная выплавка стали держалась почти на одном уровне: 48,4 и 48,3 тысячи тонн. В то же время выпуск проката с 35 тысяч тонн в первой декаде возрос во второй декаде до 36,8 тыс. тонн в сутки.

По предварительным данным, прокатчики Советского Союза одержали 22 октября новый успех, выдав свыше 40 тысяч тонн проката. (ТАСС).

КОМСОМОЛЬСКАЯ ПЕЧЬ ВПЕРЕДИ

За 25 рабочих дней комсомольская доменная печь № 3 идет впереди, план выполнен на 103,4 проц.

Коллектив этой печи по-прежнему борется за взятые обязательства—давать в сутки 4000 тонн чугуна. На печи работают мастерами т. т. Герасимов, Дюндиков, Николаев, Шибан. Начальник печи тов. Алдошин.

УСПЕХ СТАХАНОВЦЕВ БЛЮМИНГА

25 октября стахановцы блюминга обжали за сутки рекордное количество металла—4797,37 тонны по всаду, 4479,71 тонны годного—117,9 проц. плана.

Вперед вышел старший оператор—орденоносец тов. Богатыренко (начальник смены тов. Шум), обжав 245 слитков—1652,21 тонны по всаду, 1575,46 тонны годного—124,4

процента плана. Старший оператор тов. Огородников (смена инженера Шканова) обжал 1670,69 тонны по всаду, 1497,79 тонны годного—118,2 проц. плана. 228 слитков обжал старший оператор тов. Черныш (смена инженера Зименкова). По всаду обжато 1474,47 тонны, 1406,46 тонны годного—111,0 проц. плана.

ВЫЗОВ ОБЕР-МАСТЕРА СТАЛИНСКОГО ЗАВОДА

Я, обер-мастер мартеновского цеха № 1 Кузнецкого завода В. В. Трегубов, вызываю на социалистическое соревнование обер-мастеров магнитогорских мартенов т. т. Авраменко и Подгорного.

Я обязуюсь в этом соревновании:

1. Борьба за стойкость сводов печей в одну кампанию в 200 плавов.

2. Использовать не больше 12 часов в месяц для ремонта подины каждой печи.

3. Добиться после ремонта регулярной стойкости передней стенки в 120 плавов.

4. Повседневное учить рабочих, инструктировать их, как ухаживать за печью и следить за правильным ходом печей.

5. Держать постоянно в чистоте рабочее место.

Прошу т. т. Авраменко и Подгорного ответить на мой вызов, а газеты „Большевикскую Сталь“ и „Магнитогорский Металл“ освещать наше соревнование.

В. В. Трегубов.

25 октября мартеновцы перевыполнили свое обязательство

25 октября мартеновские цехи перевыполнили свое обязательство, взятое в соревновании с заводами Юга.

Наша доля в выплавке 60 тысяч тонн стали составляет 4200 тонн. 25 октября наши мартеновцы выплавляли 4306 тонн—104,6 проц. к обязательству.

Вперед идет первый мартеновский цех (зам. начальника тов. Нейланд), где за эти сутки было выплавлено 2196 тонн—104,6 проц. к обязательству. Во втором мартеновском цехе (начальник цеха тов. Зайцев) выплавлено 2110 тонн—100,5 проц. к обязательству.

Съем стали по обоим цехам составляет 5,95 тонн с одного квадратного метра пода печи. Лучшее всех работала стахановская печь № 8, где работают стахановцы-сталевары т. т. Корниенко, Тисляк, Гризнов и Юрченко.

За сутки на этой печи выплавлена 571 тонна стали—145,3 проц. к плану. Здесь дан рекордный съем стали—8,66 тонн с квадратного метра пода.

Вслед за этой печью идет 5-я печь. Здесь выплавлено 536 тонн стали—136,3 проц., съем 8,15 с квадратного метра пода.

Первый успех мартеновцы обязаны закрепить. Ежедневно плавить не ниже 4200 тонн стали—дело чести всех рабочих, мастеров и командиров!

Я. Р.



Тов. Зубенин А. Н., бригадир слесарей на стане „250“. Работая стахановскими методами, т. Зубенин в рекордные сроки ликвидирует все неполадки в механизмах стана. Фото В. Георгиева.

Новый рекорд на прокатке уголка

24 октября смена инженера Емельяничика, мастера Паукова установила на стане „500“ новый рекорд по прокатке уголка 75×75×12.

Смена Емельяничика прокатала 710,9 тонн уголка при плане 600 тонн, перекрыв рекорд смены Маркова—639 тонн.

Сажко.

Миллион тонн чугуна

Вчера в первую смену бригада мастера Орлова (старший горновой Черкасов) выплавляла на первой доменной печи 600 тонн чугуна при задании 452 тонны. Таким образом, с 14 июня 1934 года, когда печь после капитального ремонта была сдана в эксплуатацию, она выдала миллион тонн чугуна.

ДО КОНЦА ВЫТРАВИТЬ КОНСЕРВАТИЗМ В РАБОТЕ!

Мы на днях писали, что обер-мастер мартеновского цеха № 1 тов. Подгорный с большим успехом применил метод выкачки ям сжатым воздухом на 6-й печи. Благодаря обер-мастеру кузнецкого мартена Трегубову, который рассказал т. Подгорному, как это делается, замечательное дело получило, наконец, право гражданства.

Заместитель начальника 1-го мартеновского цеха тов. Нейланд сообщил нам, что почин тов. Подгорного стал началом применения этого метода и на других печах. И везде этот подлинно стахановский метод оправдывает себя.

Исключительно консервативными оказались в проведении

этого важнейшего мероприятия командиры 2-го мартеновского цеха, во главе с начальником тов. Зайцевым.

Первый цех мартена соревнуется со вторым. Соревнование предполагает в первую очередь социалистическую взаимопомощь. Обер-мастера, мастера и сталевары первого мартена должны быстрее передать товарищам из второго цеха хороший опыт. Яшмин.

Все еще теряем десятки часов

Мартеновские цехи все еще продолжают терять многие тонны стали из-за простоев печей на ямах.

Работаем мы во втором мартеновском цехе еще по-старому—гребками. Теряем десятки часов. И часто бывает, что гребками мы не только выкачиваем застой, но и убыстряем процесс образования ямы. А когда уже яма есть, то вынуждены останавливать печь и терять сотни тонн металла.

Очень редко мы начинаем завалку сразу после выпуска плавки.

Иногда завалка длится до 2 часов, т. к. шихтовый двор по мелким порциям подает шихту.

Сильно нас еще задерживает недостаток заправочных материалов.

М.л. имеем все возможности ежесуточно выплавлять 4200 тонн стали. Надо только устранить наши внутрицеховые неполадки и наши обязательства будут выполнены.

П. Н. Околелов, начальник смены 2-го мартеновского цеха.

Врач В. ВАРСЕГЯНЦ Вношу дополнение к статье инженера Хабарова

Инженер Хабаров в заметке „Пути увеличения производительности колодцев“ („М. М.“ от 19 октября) пишет, что крышки нагревательных колодцев коробятся, они неплотно прилегают к камерам. Получается большая утечка газа и, в конце концов, задерживается нагрев слитков. В настоящее время разрабатывается опытная конструкция крышки с водяным охлаждением, что должно дать хорошие результаты.

В этом сообщении инженера Хабарова следует добавить, что крышка с водяным охлаждением несомненно улучшит и

условия труда слесаря, в особенности летом, так как уменьшится тепловыделение от самой крышки.

Большое санитарно-гигиеническое значение имеет плотное прилегание крышки к камере, не только потому, что из-за неплотности происходит утечка газа, но и потому, что при неплотно закрытой крышке сварщик продолжает подвергаться действию большей лучистой энергии от пламени, слитков и стенок камеры.

В этом отношении представляет большой интерес сообщение научного сотрудника Харь-

ковского Института металлов тов. Райло, работавшего в научной экспедиции в августе—сентябре с. г. в обжимном цехе нашего завода. Он сообщил, что на заводе имени Дзержинского в Каменском крышки такой конструкции, что плотно прикрывают камеры (ячейки) и потому нет выделения пламени и излучения при закрытой камере. Кроме того, „дзержинцы“ применяют охлаждение верхнего края самих ячеек облицовки, отчего они лучше сохраняются.

В настоящей заметке я бы хотел затронуть вопрос большого практического значения.

Стахановское движение активизировало изобретательность и „рабочую смекалку“. На металлургических заводах накапливаются десятки и сотни рациона-

лизаторских предложений и не мало их внедряется в жизнь. Интереснее всего то, что целый ряд таких предложений, улучшающих технологию процесса и повышающих производительность труда, одновременно оздоравливают и улучшают условия труда рабочих. К сожалению, не все они освещаются в нашей печати. Нужно, чтобы инженеры по технике безопасности, врачи по гигиене труда и промышленной санитарии передавали удачный опыт одного завода на остальные заводы.

Тогда мы сумеем еще шире использовать результаты и богатый опыт стахановского движения, поднять еще выше производительность труда и одновременно улучшить и оздоров-