

ПЕРВЫЙ СЕКРЕТАРЬ ЦК ВЛКСМ С. П. ПАВЛОВ В МАГНИТОГОРСКЕ



Фото Н. Нестеренко.

10 января в Магнитогорск приехал Первый секретарь ЦК ВЛКСМ С. П. Павлов. Гость Магнитки ознакомился с работой металлургического комбината — побывал в доменном, первом мартеновском, третьем листопрокатном и других цехах комбината.

А вечером в новом здании драматического театра им. А. С. Пушкина состоялась встреча Первого секретаря ЦК ВЛКСМ С. П. Павлова с комсомольским активом города.

— Магнитка, — сказал Сергей Павлович, — вызывает гордость в сердцах всех советских людей, это символ мощности нашей страны. Магнитка — родина первых ударных комсомольских строек. Магнитка — голубой город, и живут в нем люди, одержимые неустанным творческим поиском.

Комсомолия Магнитогорска и в частности молодежь металлургического комбината является достойным преемником своих отцов и старших братьев.

Но перед молодыми магнитогорцами стоит еще много проблем, которые ждут немедленного решения. Главная из них, — говорит С. П. Павлов, — это проблема образования. В частности, на комбинате есть еще тысячи людей с незаконченным средним и даже начальным образованием, среди которых немало молодых рабочих.

С. П. Павлов ответил на вопросы комсомольских активистов.

НА СНИМКАХ: Первый секретарь ЦК ВЛКСМ С. П. Павлов и сопровождающие его лица направляются в цехи; в первом мартеновском.



НА ЛЕНИНСКОЙ ТРУДОВОЙ ВАХТЕ

Прокат новых профилей

Продукцию сортопрокатного цеха хорошо знают во всех концах нашей страны. Много металла идет и на экспорт.

Уверенно начал свою работу коллектив сортопрокатного цеха в третьем году пятилетки. Январь стал для сортопрокатчиков месяцем освоения пяти новых экономичных видов проката. Это так называемый фланцевый профиль. Он предназначен для строительства газопроводов. Следует отметить, что новые профили-размеры имеют большие преимущества перед ранее выпускаемыми. По сути дела, это не сырье, а полуфабрикат. Он требует значительно меньшей механической обработки.

На всех прокатных станах большой трудовой подъем. Соревнующихся возглавляет коллектив стана «300» № 3. В первую декаду января сверх плана выдано почти 1200 тонн горячего проката.

„ОГНЕВАЯ“ БРИГАДА

Больших успехов в выполнении решения партии и правительства о сокращении простоев вагонов добивается коллектив смены ЖДТ комбината, возглавляемый старшим сменным диспетчером Н. А. Зиновьевым (поездной диспетчер Б. А. Нелюбин, грузовой диспетчер Г. К. Макарова).

Бригаду недаром называют «огневой». В декабре коллектив на 180 процентов выполнил план грузоперевозок по руде, намного перевыполнил план по отгрузке металла и сэкономил 20 тысяч вагоно-часов. А это значит, что каждый вагон на комбинате стоял меньше нормы на полчаса. Средняя норма выработки среди локомотиво-составительских бригад составила в этой смене 127 процентов.

Вводя в новом году новые резервы, замечательно трудится «огневой» коллектив и в январе. План по отгрузке металла выполняется на 103 процента, экономия от сокращения простоев вагонов достигла уже в первой декаде месяца 45,5 тысячи вагоно-часов.

ВЕСОМЫЕ ПРИБАВКИ

Отлично трудятся на Ленинской трудовой вахте сталеплавильщики второго мартеновского цеха. С начала января они выдали дополнительно к заданию около 2500 тонн металла.

Впереди идет коллектив пятой мартеновской печи, возглавляемый сталеварами Евгением Степановым, Владимиром Дубиным, Иваном Черновым и Семеном Шкловским. Он выплавил за девять дней нового года 700 тонн сверхплановой стали.

НЕ ЧИСЛОМ, А ТРУДОМ

Успешно справляются с заданием первого месяца третьего года пятилетки обогатители фабрики сухой магнитной сепарации. Только за восемь дней января коллектив выдал дополнительно к заданию 11,5 тысячи тонн сухого концентрата хорошего качества.

Дружно трудится весь коллектив фабрики. За двоих приходится работать в настоящее время машинисту грохотов коммунисту Д. Денешко. Трудно это, конечно, но машинист отлично справляется с возросшими обязанностями. Пятнадцать дробилок вместо десяти обслуживают машинисты А. Карташов и А. Менгулов. За четверых работают члены бригады коммунистического труда машинисты транспортеров М. Водосян и М. Хабирова.

М. ГОЗМАН, начальник планового бюро рудообогатительной фабрики.

Пролетарии всех стран, соединяйтесь!

МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

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

№ 6 (4438)
Год издания 29-й

СУББОТА, 13 января 1968 года

Цена 1 коп.

Тревожный сигнал

ЧТО ЗА ШУТКИ?

По плану, утвержденному главным механиком комбината, фасонно-вальце-сталелитейный цех должен поставить в январе мартеновскому цеху № 3 три шлаковые чаши.

План есть план. Он составляется, как известно, на основе заказов, а за каждым заказом всегда видятся нужды заказчика. Поэтому коллектив литейщиков сделал все возможное для того, чтобы быстрее удовлетворить потребность мартеновцев в шлаковых чашах.

Выделили вагон, погрузили две чаши, отправили. Вот как хорошо получается у нас, подумали мы, месяц только начинается, а мы уже почти справились с одним ответственным заказом. Благодарить, на-

верное, будут сталеплавильщики за такую оперативность...

Но каково же было наше удивление, когда перед нашими глазами на станции Фасонная вновь предстал вагон № 7173 и на нем две чаши. Даже с места не пробовали, видно, их сдвинуть.

Что за шутки, возмущались мы, и быстрее, конечно, назад его отправили. Только не тут-то было. Снова к нам «отпასнули» чаши. Теперь наша очередь. Но мы решили прекратить эту игру. Так вот и заносит теперь снегом на станции Фасонная злополучный вагон. И это в то время, когда по всему комбинату постоянно ощущается острая нехватка вагонов.

Подобные истории, как вы видите, случаются довольно часто. Наш

цех ежемесячно тратит не меньше тысячи рублей на штрафы за простой вагонов.

Пытались мы выяснить в третьем мартеновском цехе причину отказа от чаши, но объяснений пока не получили. Может быть, начальник отдела оборудования по ремонту управления главного механика т. Фролов и его заместитель т. Преображенский смогут навести справки? Должны ведь они заинтересоваться, как выполняется утвержденный ими план. И заодно пусть проконсультируются с помощником начальника третьего мартеновского цеха по разливке т. Носковым о том, как надо использовать вагоны.

И. МАЛЯВКИН, старший десятник склада готовой продукции фасонно-вальце-сталелитейного цеха.

ОТ РЕДАКЦИИ. Когда эта заметка была уже в наборе, наш корреспондент позвонил по телефону ее автору. И. П. Малявкин с возмущением сообщил о дальнейшем ходе событий.

11 января вагон № 7173 был, наконец, освобожден от чаши. Но чаши отгрузили... на складе фасонно-вальце-сталелитейного цеха, потому что в третьем мартеновском цехе отказались от них. Литейщикам нанесен громадный материальный ущерб. Причина — безответственность при составлении плана.

А как отнеслись к этому те, по чьей вине это произошло? И. П. Малявкин передает, что когда обратились за разъяснениями к т. Фролову, он ответил примерно следующее: «Так я ведь план не составлял, а только подписывал». Здесь уж, как говорится, комментарии излишни.

Уголок ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ

УДАЛЕНИЕ СЕРЫ ПРИ АГЛОМЕРАЦИИ

Если часть коксика, поступающего в агломерационную шихту, заменить природным газом, подаваемым в зажигательный горн, то содержание серы в агломерате снизится. Пиритная сера при агломерации сгорает в верхних слоях шихты, превращаясь в сернистый ангидрид, а в нижних слоях

шихты этот сернистый ангидрид поглощается известью с образованием сульфата кальция. Часть серы из верхних слоев аглошихты при агломерации переходит в нижние слои.

Для уменьшения способности окиси кальция к переходу в сульфат кальция нужно, чтобы преж-

де происходило образование соединений кремния, глинозема и окиси железа с известью. Чем мельче фракция извести, тем быстрее идет процесс флюсования, меньше остается серы в агломерате в виде сульфата кальция и тем больше уходит ее с продуктами сгорания в виде сернистого ангидрида. Сера лучше удаляется при влажности аглошихты в 10 процентов и расходе коксика 7 процентов. Но при этом нужно учитывать, что сгорание пиритной серы в количестве 2,5 процента дает столько же тепла, сколько его

получается от горения 1,5 процента коксика.

Увеличение в концентрате окиси железа способствует большему удалению серы при агломерации путем образования феррита кальция за счет разложения сульфата кальция.

Применение подогретого воздуха после зажигания способствует удалению серы и одновременно увеличивает прочность агломерата.

Удаление серы при агломерации особенно важно для доменщиков, к которым предъявляются в насто-

ящее время высокие требования по качеству чугуна — снижению содержания серы в чугуне для производства нестарееющей стали марки 08Ю.

Разработка технологии этой автомобильной стали решается в текущем году, чтобы обеспечить производство автолиста требуемого качества на стане «2500» холодной прокатки.

П. БОГАЧЕВ, старший инженер ОТИ.