



Соревнуясь за достойную встречу 40-летия Великого Октября, коллектив третьей бригады стана «300» № 3 сортопрокатного цеха добился в августе высоких производственных показателей. Он прокатал дополнительно к заданию 1200 тонн металла. Дружно и организованно работает эта бригада с первых дней сентября, успешно выполняя график прокатки. Она прилагает все усилия, чтобы выполнить предоктябрьские обязательства.

На снимке (слева направо): и. о. мастера этой бригады М. Т. Чекмарев, бригадир электриков В. Н. Ерышев, оператор Р. М. Ускова, правильщик Р. Д. Орехов, подручный резчика Г. В. Мальченко, резчик А. Ф. Рязанов, дежурный слесарь А. В. Хлопотин и начальник смены М. П. Салтыков.

Фото Е. Карпова.

СВОЕВРЕМЕННО УБРАТЬ УРОЖАИ КАРТОФЕЛЯ

Подсобные хозяйства отдела рабочего снабжения нашего комбината в этом году, несмотря на неблагоприятные условия, вырастили неплохой урожай картофеля на 1450 гектарах. Своевременно и хорошо убран этот урожай — важная и неотложная задача работников подсобных хозяйств и всего коллектива комбината.

По приказу директора комбината намечены мероприятия по уборке урожая в помощь подсобным хозяйствам. За каждым цехом закреплены определенные участки, установлены сроки уборки. С 5 сентября началась массовая копка картофеля. На 9 сентября в подсобном хозяйстве МОС было убрано 244 га картофеля из 580 га, в ЖОСе — 125 га из 470, на Полях орошения — 35 га и в Северном — 42 га из 200. Только 8 сентября было убрано 684 тонны картофеля, из которых вывезены на склады ОРСа 470 тонн.

Первые дни копки картофеля показали, что подсобные хозяйства и руководители ОРСа недостаточно подготовились к уборке, допустили большую неорганизованность в использовании людей. А главное — плохо подготовили картофелекопалки. Особенно большие неполадки были допущены в подсобном хозяйстве ЖОС, где директор т. Гнеушев.

Вместе с тем, с первых дней на уборке картофеля многие коллек-

тивы цехов показали хорошие образцы труда. Так, очень организовано работали в МОСе доменщики. Они убрали 10 га картофеля и полностью выполнили задание. Так же успешно закончили копку и сбор картофеля на своих участках сталеплавильщики мартеновского цеха № 2, прокатчики проволоочно-штрипсового и первого листопрокатного цехов. Образцовый пример на уборке картофеля показали трудящиеся автотранспортного цеха комбината. Вместо 20 гектаров по заданию они своевременно убрали 21 гектар. Здесь работой руководил т. Копылов. Настоячиво борются за выполнение задания коксовики. Они уже убрали 30 гектаров.

Однако темпы уборки далеко еще не отвечают требованиям. Так, обжимщики из 30 гектаров убрали только 11, сортопрокатчики из 30 гектаров — 2,2, ПВЭС из 12 — 3,7 га. Таких фактов много и на участках ряда других цехов.

Коллективу нашего комбината предстоит убирать еще тысячу гектаров картофеля. Это очень большая работа. Но при должной мобилизации сил она выполнима. Нужно только повести самую решительную борьбу со всякого рода неполадками в использовании всех уборочных машин, а также в организации труда рабочих, занятых на уборке урожая.

Хорошо поработали на полях

На поливных участках подсобного хозяйства МОСа огородные бригады достигли высоких урожаев картофеля. Пришла пора убирать картофель и отправить в торгующие организации Магнитогорска. Своими силами овощеводы совхоза справиться с этим не смогли, и на помощь им пришли рабочие комбината.

Каждому цеху дано определенное задание, закреплена площадь для уборки. Для трудящихся нашего второго мартеновского цеха наметили убирать урожай с 12 га.

На выполнение этого задания администрацией цеха были направлены многие рабочие и служащие. Мартеновцы вышли на уборку урожая картофеля организованно и работали образцово че-

тыре дня. За это время убрали картофель на площади 12,2 га. Убирая картофель, мы помогали и грузить его.

Работа проходила дружно. Особенно старательно относились к делу подручные разливщика тт. Скачедубов, Извеков, Есиков, подручные сталевара тт. Прокопов, Пузиков, Васильев, слесари тт. Ястреба, Бакулин, Щербатов, Янчук. Да и остальные товарищи с заданием справлялись отлично, показали, что они так же, как и у мартенов, могут держать свое слово и на полях. Этим сталеплавильщики оказали хорошую помощь труженикам сельского хозяйства.

В. АБАЕВ,
инженер по труду второго
мартеновского цеха.

МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

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

№ 107 (2731)

СРЕДА,

11

СЕНТЯБРЯ

1957 года.

Цена 10 коп.

Всемерно повышать качество сырья для доменных печей

В течение ряда месяцев коллектив нашей четвертой домны выполнял план. В августе мы выплавляли сверх задания 296 тонн чугуна. В первые дни сентября, в связи с переходом на выплавку передельного чугуна, у нас производство немного снизилось. Но все же мы имеем небольшое количество сверхпланового металла.

В этом году условия для работы доменщиков значительно сложнее. В связи с меньшим содержанием железа в руде много пришлось поработать мастерам печей и инженерно-техническим работникам, чтобы использовать резервы повышения выплавки металла.

Все внимание было направлено на то, чтобы увеличить количество руды, проходящей через печь. Для этого отказались от применения в шихте сырого известняка, а стали давать его обожженным в агломерате. Объем известняка, подаваемого в печь, сократился, за счет чего увеличили количество руды. Таким же образом шло увеличение рудной части шихты за счет уменьшения подачи марганца, мартеновского шлака, кокса.

А это стало возможным после систематического повышения температуры горячего дутья. Применяя более мощные горелки, жароупорные сопла, мы постепенно повысили температуру дутья на 300 — 350 градусов, доведя ее до 900 — 950 градусов.

Действенным средством в борьбе за высокую производительность доменных печей является и хорошая работа воздушной печи. Печи № 7 и 8 одинаковые по объему с некоторыми другими печами. Однако каждая из них в сутки выдает чугуна на 150 тонн больше таких же печей. Здесь играет роль то, что седьмую и восьмую домны обслуживает более мощная воздушная печь. Благодаря этому там при-

менен восьмивыпускной график. У нас этих условий нет. Но мы идем по пути повышения температуры дутья, поставив перед собой цель довести ее до тысячи градусов.

Усложняет работу доменщиков то, что качество кокса в последнее время сильно снизилось. Барабанная проба его ниже, чем прежде, а зольность более высокая.

Неравномерность качества руды и кокса приводит к расстройствам хода печей, простоям. Они увеличились против прошлогодних показателей на 0,1 — 0,2 процента. В августе печи потеряли на простоях 37 часов. Простой на второй печи составил очень высокий процент — 1,1, меньше всех простояла печь № 8 — 0,1 процента. Простой на нашей печи составил 0,32 процента.

Отсюда видно, что кроме внедрения передовой технологии, мер, принимаемых для увеличения рудной части шихты, необходимо коллективам печных бригад лучше изучать свое дело, укреплять дисциплину, бороться за ровный ход печи, снижать простои.

Этого можно добиться только в дружном труде всего коллектива. Я и мои напарники мастера О. Папин и Ф. Рыжов работаем согласованно. Если кто-либо заметил в своей смене изменения в ходе печи, качестве сырых материалов, он принимает меры и обязательно передает свои замечания сменщику. Дальнейшие наблюдения и выводы мастера обобщают и добиваются наиболее приемлемого режима работы.

Но не в одних только мастерах дело. В бригаде работает пять горновиков, газовщиков, машинист вагон-весов. В нашей бригаде первым горновым т. Папалин. Он имеет большой опыт работы у горна,

умеет правильно загрузить работой остальных горновых, чтобы у печи был порядок, чугун выдавать по графику. Второй горновой т. Михайлов так же успешно справляется у шлаковых леток. Газовщик т. Шапченко, имея практический опыт, недавно окончил школу мастеров, чтобы работать еще лучше. А машинист вагон-весов т. Пташкин всегда вовремя сообщает о качестве кокса, агломерата, чтобы я смог принять нужные меры.

Так же относятся к своим обязанностям старшие горновы тт. Черевичный, Овчинников, газовщики тт. Поволоцкий, Савченко, машинисты тт. Блохин, Ямаев в бригадах сменщиков.

У нас применяется одноносковая разливка чугуна. Это облегчает работу горновых, у них остается больше времени для ухода за печью.

Наши инженеры обдумывают и другие мероприятия для улучшения технологии. Испытали дутье в первую домну мазута, пароспиральную систему охлаждения.

Эти мероприятия надо шире внедрять. Одна только пароспиральная система охлаждения фурм намного бы сократила простои на смене фурм. Нужно также механикам заблаговременно готовиться к ремонтам, чтобы уменьшить плановые простои. Нам, например, предстоит менять сработанный малый конус. На это отпущено 18 часов. Уже теперь надо готовиться к тому, чтобы этот простой был короче.

А мы со своей стороны будем нести вахту так же слаженно, чтобы использовать все возможности своего агрегата и увеличивать выдачу чугуна.

П. БЕЛИКОВ,
мастер домны № 4.

Навстречу 40-летию Великого Октября

Дружно несем трудовую вахту

Желая достойно встретить славное 40-летие Октября, коллектив печи № 14 третьего мартеновского цеха продолжает варить плавки с опережением графика и выдавать сверхплановую сталь. За 8 дней сентября мы сварили дополнительно к заданию 311 тонн металла.

Дружно несет предоктябрьскую вахту наша печная бригада и бригады сталеваров тт. Неклеенова и Прокопьева. Все мы следим за состоянием печи, создаем друг другу условия для лучшей работы. Печь наша оборудована пароспиральной системой охлаждения, а при последнем ремонте свод ее сделали толще на 80 миллиметров. Таким образом и по своду она может служить более продолжительно, а пароспиральная система охлаждения обеспечивает

длительную и безотказную работу кессонов и балок.

Используя эти возможности, мы прилагаем все наши старания, чтобы выдавать плавки с опережением графика и по заказу.

Плохо то, что правый кессон нашей печи обвалился, и газ идет в печь немного охлажденный. При футеровке кессонов левый футеровали хромомagneзитом, а правый для опыта только магнезитом. Вот теперь он и начал обваливаться. Если бы это было при обычном охлаждении, то сняли бы кессон и заменили. Но у нас действует пароспиральная система, кессон отключать нельзя. Придется футеровать его на месте, в печи.

Все же мы думаем не снижать производства металла и встретить всенародный праздник высокими трудовыми показателями.

В нашем цехе отлично работают также и коллективы ряда других печей. Так, сталевары семнадцатой печи уже выдали сверх задания 650 тонн стали.

В сентябре успешно несут трудовую предоктябрьскую вахту бригады комсомольско-молодежной мартеновской печи № 24, где сталеварами работают тт. Крат, Радукский и Летнев. С начала нынешнего месяца они выплавляли дополнительно к заданию 593 тонны металла.

Более чем по 200 тонн сверхпланового металла сварили сталевары печей № 15, 19, 23 и 25. За восемь дней сентября коллектив нашего цеха выдал 680 тонн металла дополнительно к заданию.

В. ОСТАПЕНКО,
сталевар печи № 14 третьего
мартеновского цеха.

Впереди смена Савицкого

Прокатчики стана «250» № 2 умножают трудовые успехи на предоктябрьской вахте. За восемь дней сентября они прокатали 570 тонн металла сверх плана. Здесь

по-прежнему впереди идет третья бригада начальника смены т. Савицкого и мастера т. Петрова, имеющая на своем счету в сентябре 370 тонн металла, прока-

танного дополнительно к заданию. Больше, чем по сотне тонн проката сверх плана восьмью днями сентября выдали также первая и вторая бригады.