

Наш рубеж — полмиллиона тонн!

НАША печь № 34 — самая мощная. Можно сказать, что и в мировой практике мало найдется подобных ей. Работать возле такой печи куда более сложно, чем при иной. Печь оснащена отличным оборудованием, и трудятся вместе со мной товарищи, отлично изучившие сталеварское дело. Это коммунист Полиен Иванович Ушнурцев, комсомолец Николай Немчинов, опытный сталевар Алексей Антонович Фокин.

Да и подручные наши тоже знающие дело ребята. Мой первый подручный Валерий Лысенко учится в институте, Игорь Зайцев окончил техникум.

Учатся и другие в моей бригаде и бригадах напарников.

Все мы создаем друг другу условия и в прошлом году, в период освоения печи, сварили 468883 тонны стали.

Недавно нашу печь отремонтировали и внесли новое, что способствует дальнейшему улучшению работы, облегчению труда сталеваров и подручных. До сих пор охлаждение столбиков печи осуществлялось водой в змеевиках. Надежно было оно, из строя выходило, вызывая простои. Теперь и этот участок охлаждается испарительным охлаждением. За него уже мы спокойны.

Много труда требовалось от подручных сталевара на заделывании фартука сталевыпускного отверстия. Почти после каждой плавки нужно было поправить выгоревшую кирпичную кладку.

При ремонте печи применили фартук из двух углеродистых огнеупорных блоков, что идет на кладку лежачи домменных печей. Теперь подручные сталеваров освобождены от тяжелого труда — углеродистые блоки будут служить все время и служить надежно.

До ремонта печи мы задолжали стране много металла. Но уже этот долг покрыли и выдаем сталь сверх задания. День металлурга встретим достойно.

Имея опыт работы на большом мартене, мы ставим перед собой новый рубеж — варить в год полмиллиона тонн стали.

Этого можно добиться, надо скорее построить котел-утилизатор, чтобы улучшить тягу, дать большегрузные ковши под плавки, регулярно снабжать печь чугуном и металлоломом. А мы приложим все старания, чтобы наш вклад в борьбу металлургов страны за 250 миллионов тонн стали был весомей.

**С. ВАВИЛОВ, сталевар,
Герой Социалистического Труда.**



На снимке: сталевар 34-й мартеновской печи Герой Социалистического Труда С. Н. Вавилов и его подручные В. М. Лысенко и И. С. Зайцев. Фото Е. Карпова.

Пролетарии всех стран, соединяйтесь!

Магнитогорский МЕТАЛЛ

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

№ 61 (3725) Год издания 24-й	ВОСКРЕСЕНЬЕ, 26 мая 1963 года	Цена 1 коп.
---------------------------------	-------------------------------	-------------

На строительстве новой домны

Ни днем, ни ночью, в любую погоду не утихает трудовой ритм на строительстве новой, крупнейшей в Советском Союзе, магнитогорской домны. Занятый на сооружении этого гигантского металлургического агрегата многочисленный коллектив строителей и монтажников прилагает все усилия к тому, чтобы сдать домненную печь в эксплуатацию в срок — в декабре нынешнего года.

Славно трудится бригада т. Прохорова из управления «Спецпромстрой». Строители прикладывают все силы, чтобы пеньек печи был готов к первому июля.

Благодаря ударному труду самого бригадира, а также Льва Егорова, Виктора Подосенова, Николая Майканова и других дела в коллективе идут хорошо.

А. ВАСЕВ.

Праздник встретим достойно

На вахте в честь Дня металлурга в третьем мартеновском цехе отлично трудятся коллективы печей №№ 24 и 25. До ремонта печь № 24 шла плохо, три месяца коллектив ее имел долг. Но после ремонта сталевары Павел Новоселов, Иван Руденко, Дмитрий Летнев и Илья Шеметов со своими подручными за дело взялись дружно, чтобы рассчитаться с долгом и варить сверхплановый металл.

Здесь работают сталевары, знающие дело. Дмитрий Иванович Летнев имеет многолетний стаж. Его напарники П. Новоселов и И. Руденко — инженеры, а И. Шеметов заканчивает техникум. Стаженная работа коллектива уже имеет хорошие результаты — за 23 дня мая здесь выплавляли

1473 тонны стали сверх плана. Также дружно, организованно с первого месяца трудятся бригады сталеваров печи № 25 Романа Радучьего, Ивана Захарова, Василия Бусова и Ивана Ермоленко. Коллектив печи обязался выдать в пятом году семилетки стали больше, чем обязались сталевары печи № 22. За честь своего слова борются дружно. Сталевары создают друг другу условия, возле печи порядок. А соблюдение технологии, да умелое выполнение в сжатые сроки всех операций позволяет коллективу не только перевыполнять план, но и повышенные обязательства. За четыре месяца коллектив сварил 500 тонн стали сверх обязательства да в мае около того же.

День металлурга надеемся встретить еще более слаженной работой, увеличением фонда сверхпланового металла.

**Н. ТАГАШЕВ,
старший мастер.**

Устранить помехи в подаче плавков

Положительная работа цехов нашего комбината во многом зависит от соблюдения установленной поточности производственных процессов. Чтобы знания и навыки в этой области привить молодым специалистам, руководство комбината создало все условия. Для этого молодых специалистов освобождают от работы недели на три и начальники участков, цехов комбината знакомят их с технологией производства, с особенностями и значением поточности производственных процессов.

В обжимном цехе они обращают внимание на поточность поступления горячих слитков к нагревательным колодцам. Особенно необходимо соблюдение поточности поступления горячих плавков на колодцы из цеха подготовки составов. Но вот тут поучиться нечему. Начальник цеха подготовки составов т. Николаев не создает необходимой поточности подачи плавков. Обжимщики неоднократно обращались к нему с просьбой, чтобы не подавал одновременно по два состава горячих плавков на колодцы, так как это создает невыносимые условия крановщикам колодцев. В резуль-

тате такой подачи составов увеличивается время посадка плавков, снижается температура посадки, увеличивается износ кранов. Нельзя в этом случае использовать и расцепку составов.

Все эти трудности т. Николаев создает потому, что он или не знает или не хочет знать о взаимосвязи цехов по поточности производственных процессов. А если бы т. Николаев внимательно ознакомился с производственными процессами колодцев, тогда, вероятно, он подумал бы как построить подачу плавков, чтобы не срывать работу блюмингов.

Срыв работы блюминга № 3 создает и помощник начальника обжимного цеха по подготовке производства т. Руховец. Несмотря на занимаемую должность, обязывающую непосредственно заниматься производством, т. Руховец совершенно не занимается подготовкой его.

Так, например, в ночь на 16 мая подано было на колодцы 14 плавков. Подача всех этих плавков производилась по две плавки одновременно. Тов. Руховец разрешает подавать на колодцы крепкий холодняк с недельным запасом.

В результате такой подачи плавков и холодняка работа блюминга № 3 срывается.

При одновременной подаче двух плавков взвешивание плавков не производится, а если производится, то далеко неточно, приближенно. Важное значение для улучшения организации производства на колодцах имеет расцепка составов, осуществляемая машинистом крана. Но т. Николаев привел ее в негодное состояние. Несмотря на то, что для поддержания механизмов расцепки составов в работоспособном состоянии комбинат выделил цеху подготовки составов специальный штат в 4 человека, эти люди используются на других работах, а расцепка бездействует. Все это срывает поточность производства, нарушает нормальную работу коллектива колодцев блюмингов. Нужно устранить такое ненормальное положение, наладить равномерную подачу плавков и обеспечить четкую работу механизмов расцепки составов.

**И. СТЕРЛИКОВ,
мастер нагревательных колодцев блюминга № 3.**

Школы в цехах

НА РУДНИКЕ ГОРЫ МАГНИТНОЙ УМЕЛЫЕ МАСТЕРА ПЕТР АДАЕВ И МИХАИЛ КИРЮХИН ОБУЧИЛИ ПЕРЕДОВЫМ МЕТОДАМ ТРУДА МНОГИХ СВОИХ ТОВАРИЩЕЙ. ДЕЙСТВУЕТ ШКОЛА ПЕРЕДОВОГО ОПЫТА И В ОБЖИМНОМ ЦЕХЕ. МАСТЕР НАГРЕВАТЕЛЬНЫХ КОЛОДЦЕВ ИВАН ИВАНОВИЧ СТЕРЛИКОВ, ИМЕЮЩИЙ БОГАТЫЙ ОПЫТ, ПЕРЕДАЕТ СВОИ ЗНАНИЯ МОЛОДЫМ СВАРЩИКАМ.

Н. СИДОРОВ.

Перед пуском

Четвертая агломерационная фабрика — важнейший объект новостроек комбината — накануне пуска. Многие здания и сооружения ее комплекса сданы в эксплуатацию. В том числе агломерационный, шихтовый корпус, серочистка № 4 и подъездные пути к ним. Пока строители, монтажники заканчивают два последних сооружения — тракт привозных руд и корпус серочистки № 3, бушует яркое пламя в газовых камерах двух аглолентной новой фабрики. Правда, в терминологии агломератчиков это называется горячим прокручиванием. Такому опробованию по техническим нормам агломашин должны подвергаться четверо суток, но уже десятки тысяч тонн агломерата транспортируются в домненый цех, а значит новая фабрика дышит, начинает жить. Это, конечно, ничтожно мало, но нелегко осваивать новое оборудование. Оно не сразу поддается даже таким опытным машинистам как Леонид Вертякин и Иван Диков, которые не один десяток лет проработали на действующих фабриках, осваивали их в дни пуска. То и дело по каким-либо причинам отказывают механизмы, препятствуя налаживанию нормального режима спекания. Чаще всего приходится ремонтировать вибропитатели, подающие на ленту шихту.

Положение усугубляется тем, что серочистку № 3 нужно присоединять бором к аглолентам третьей аглофабрики, а для этого фабрику нужно останавливать на несколько дней. Остановка же возможна в том случае, если аглоленты 4-й фабрики примут на себя нагрузку: будут выдавать нужное количество агломерата.

Этим объясняется то огромное усердие, с каким эксплуатационники осваивают оборудование четвертой аглофабрики.

Л. КОНДЕВА.

По следам наших выступлений

Наказаны по заслугам

По поводу статьи «Рубит сук, на котором сидит», помещенной в нашей газете 3 апреля 1963 года, в которой говорилось о недисциплинированности отдельных работников аглофабрики, — начальник аглоцеха А. Якобсон сообщает, что за сон в рабочее время машинисту транспортера Л. Астаниной объявлен строгий выговор. Этим же распоряжением за грубое нарушение трудового законодательства мастеру В. В. Теплому объявлен выговор.