

Накануне обмена шартдокументов

ПОЧЕМУ ЗАВЯЛОВУ НЕКОГДА

Где только он ни работал! На даче, в Горе, в мартене, в прокатных цехах, и теперь опять на даче. Из одного цеха уезжал за аварией, из другого за халатность, из третьего сам ушел — платят мало.

Разговаривает он тихо, ходит как кот на мятых лапках. В секретаре парткома подходит не иначе, как бочком, говоря полупрошеющим:

— Вы же мне, тов. Кузнецов, почему-то не настроены...

Да, действительно, не настроен тов. Кузнецов к коммунисту Завялову. И Завялову кажется, что не верит ему Кузнецов, что он не понимает его. И он не ошибается...

Кандидат партии Завялов за время пребывания в партии с 1932 года не участвует в общественной жизни, не посещает партучебу, не выполняет свой политический урок. Когда находит причину не посещать партийные собрания и учебу:

— Завялов, дети дома остались одни, не подготовил, времени не было...

Во время проверки шартдокументов общал тов. Бжеровой несправиться, посещать учебу, выполнять партийные задания.

Но обещания не выполнил. Перушила ему парторганизация у себя

в бригаде провозит подвязку на газетку. Подписку сорвал. Поручили проводить четки газет — не читает. Учебу и сейчас не посещает нерегулярно.

Зантересовался тов. Кузнецов, чем это объяснить, что Завялов после работы так быстро мчится домой. Заглянул к Завялову.

Дети были только дети.

— Где отец? — спросил тов. Кузнецов.

— Пошел с мамой на базар.

После непродолжительной беседы дети рассказали, что мать почти ежедневно ходит на базар, спекулирует, иногда ей отец в этом помогает. Выяснилось, что Завялов отдал в свою комнату торговцам-иностранцам, с которыми шлет и спекулирует.

Завялов выстроил дом, 4 сарая, обзавелся хозяйством. Но этого ему мало. Он решил подработать еще со стороны и пошел на связь со спекулянтами.

Лице Завялова вырисовывается совершенно отчетливо. Теперь ясно, почему он не выполняет партийных поручений, не посещает партийную учебу. Он занят другими делами. Завялов не достоин носить звание коммуниста, у него нужно отобрать партийный билет. Г. ЮЖНЫЙ.

ПЕРВЫЕ ДНИ УЧЕБЫ

К занятиям по технической учебе приступила школа ремонтно-механических цехов. По механическому, антиному, кузнечному и компрессорному цехам изданы приказом начальников, где указана точная разбивка рабочих по группам и квалификациям.

С 7 марта занятия проходят в 4 группах по повышению квалификации. В ближайшее время начнут заниматься еще 8 групп.

Интересный метод учебы применяет школа к рабочим немасовых квалификаций. К ним прикрепляют лекторов для индивидуальной учебы. С преподавателями заключаются специальные договоры.

На курсы мастеров социалистического труда цех выделил 90 человек, занятия начнутся в конце марта.

Многие интересуются школами профессиональных организаций цехов. За исключением приказа начальников, рабочим об учебе ничего неизвестно.

ВЛАДИМИРОВ.

Начальников смен превратили в писарей

Для того, чтобы получить какой бы то ни было материал из складов мартеновского цеха, надо заполнить 4 экземпляра требованной согласно недавно введенной новой системе.

Начальник смены должен сделать 8 подписей на каждом требовании. Почти половину своего рабочего дня тратят начальники смен на эту писанину.

ПРОСЯ.



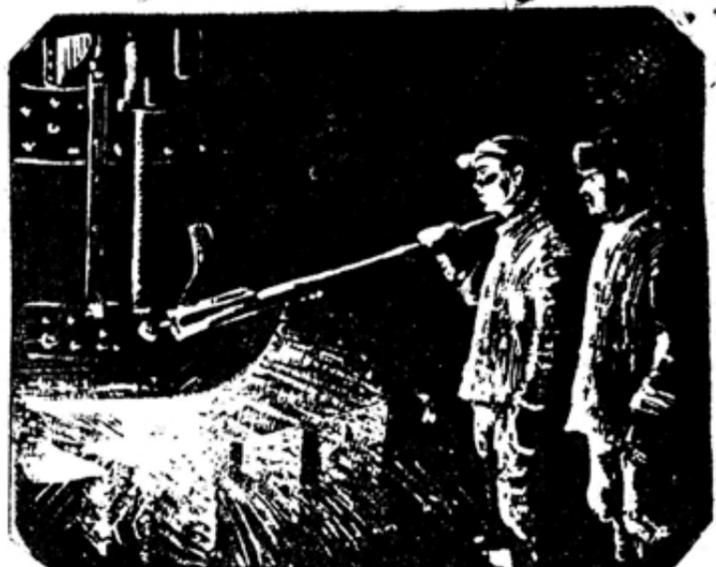
В мартеновском цехе тов. Чанков и Шишов (подручные) размешивают глину для подмазки столбов передней стены.

Ввиду того, что характеристика углей, идущих на коксование, слишком разная, перед углеподготовкой стоит задача — не только составить шихту, но и достаточно хорошо смешать ее компоненты, во избежание расслоения их после загрузки.

Для хорошего перемешивания компонентов шихты нужна совершенная смешивательная машина. Основной недостаток углеподготовки нашего завода — отсутствие смешивательной машины.

Наличие такой машины несомненно позволило бы улучшить качество кокса.

Для получения высококачественного кокса необходимо уничтожить поперечные и продольные трещины в коксовом пироге. При неравномерном распределении в шихте плохо коксующихся



В мартеновском цехе. Разливка стали в изложницы.

ФОРСИРОВАТЬ СТРОИТЕЛЬСТВО ЭКСПРЕСС-ЛАБОРАТОРИИ

В августе 1934 года приступили к постройке экспресс-лаборатории и цеховой контрольно-измерительной станции мартена. До сих пор постройка помещений не закончена. Много давних сроков окончания работ, и все они срываются. Темпы работ очень низки. Прораб Петрюк на строительстве не бывает, люди мало работают, много стоит без дела, расхаживают по участку.

Проект в полном комплекте на строительство был передан еще ле-

том в 1935 году. Что сделано и что делается по этому проекту сейчас, усмотреть трудно. Они гарантируют, что бывший главный инженер Исаенко кое-что сделал по этому проекту, другие отрицают.

Такая медлительность в постройке экспресс-лаборатории и контрольно-измерительной станции при острой нужде в них мартеновского цеха ничем оправдана быть не может.

БУРЫЛЕВ.

Товарищ Заставнюк многому научил нас

Для нас, студентов-практикантов Ленинградского индустриального института, изучение стахановских методов работы и непосредственное участие в стахановском движении является не вечерней задачей.

Мы выносим благодарности а. ч. тов. Заставнюку — стажеру сварщика станции «30» тов. Заставнюку.

Тов. Заставнюк, не считаясь с большой загруженностью на производстве, нашел время и сказать нам о недостатках работы нагревательных печей и о методах устранения этих недостатков.

По поручению группы студентов А. САКАЗИН.

Жен стахановцев пригласить позабыли

Немало бегали профорг. Васин, Демичева и Шубина, готовясь к проведению в чера, посвященного Междун. оди-му, женскому дню 8 марта. Однако на вечер пришло не больше 40 работниц, тогда как на мартене работают сотни работниц.

Больше того, на вечере не было домохозяйек — жен стахановцев.

Домохозяйки, жены стахановцев, живущие на Шуговом городке в корпусе № 19, заявили например о том, что их на этот вечер никто не приглашал.

ИВАНОВ.

Хороший выходной

1 марта стахановцы паросилового цеха вместе с женой организационно провели свой выходной день в клубе металлургов.

Очень хорошо рабочие и особенно их жены отзываются о лекции «Значение Магнитогорского завода, работа отдельных цехов и их взаимодействие». Эта лекция сопровождалась кинокартиной.

Кроме этого, как дополнение к лекции была продемонстрирована киножурнал — «Пуск первой доменной печи».

Выступали в клубе артисты, украинский хор, струнный оркестр нам твое-данасового завода, вообще было очень много интересного.

Выходной день паросиловики провели культурно и весело.

ПАРОСИЛОВИК.

Обсчитывают рабочих

Мы, бригада в составе Вердвцева, Литвинова и Шабанова, проводим работу бухгалтерии мартеновского цеха по начислению и выдаче заработной платы рабочим.

Мы проверили заработки рабочих четвертой бригады и обнаружили много неформальностей.

Так, например, рабочего Бротова обсчитали на 17 руб. 20 коп., Назарову не оплатили работу в праздничные дни, Мельникову тоже.

И наоборот Бистину, Ларину и Антропову переплатили.

Об луживающему персоналу печей четвертой бригады не оплачено за переработку.

После проверки, по договоренности с бюро организации труда тов. Вердвцевым, производится перерасчет.

ЛИТВИНОВ.

И. Л. Боханов

Пути улучшения качества кокса

Угольные ресурсы Кузнецкого бассейна дают полную возможность обеспечить сырьем магнитогорскую коксохимическую установку. Однако, это сырье не настолько еще изучено, чтобы коксовщики могли беспозлочно производить подготовку шихты и устанавливать режим коксования для получения высококачественного кокса.

Это заставляет нас при процессе коксования особенно чутко присматриваться к поведению углей в камере и вести в своей лаборатории изучение свойств углей — как отдельных компонентов, так и шихты из этих компонентов.

Разнообразие углей, получаемых в настоящее время из Кузбасса и Караганды, выдвигает перед коксовщиками вопрос правильной разбивки всех поступающих на завод углей на группы по их спекающимся свойствам. Надо иметь всегда такой подбор компонентов в шихте, чтобы обеспечить получение хорошего по крепости кокса даже при не вполне удачных дозировочных устройствах углеподготовки нашего завода

да и при форсированном режиме коксования.

При определении пригодности углей для коксования завод пользуется пластометрическим методом инженера Саложникова. К сожалению, мы еще не имеем возможности выявить полную зависимость между местом угля на диаграмме Саложникова и крепостью кокса, полученного из шихты, составленной по этой диаграмме.

Мы занимаемся исследованием повышения крепости кокса. При изысканиях исходили из предположения, что крепость кокса во многом зависит от степени измельчения угля. По поручению за вода вопрос этот изучался Уральским углекимическим институтом. Результаты исследования убедили, что с крупностью дробления шихты крепость кокса падает.

В соответствии с этим выводом исследования, в настоящее время установлен помол, дающий остаток на сите в 2,5 мм. не больше 20 проц.

углей, пластический слой имеет разную плотность и различное движение газов. Значит и усадки и скорости коксования будут разные в отдельных участках коксового пирога. В результате этого возникает большее количество трещин в разных направлениях и получается рыхлый кокс. При недостаточном смешении и несоборшенности углеподготовке улучшить качество кокса можно при помощи установления правильного режима прогрева коксового пирога.

Очень важным фактором, влияющим на улучшение физико-механических свойств кокса, является сама работа коксовых печей. Непотрегулированный обогрев батарей и отдельных печей приводит к значительному перестоя готовых печей при одновременной вылаче неготовых печей. А неравномерность обогрева отдельных камер приводит к получению различного характера кокса по длине пирога и наличию недопала.

Влияние зольности в доменном процессе общезвестно: рядом практических наблюдений установлено, что повышение зольности кокса на один процент увеличивает его расход в домне, при близительном, на 0,57 тонны на 100 тонн литейного чугуна и заметно затрудняет нормальную работу доменной печи.

Качество кокса с точки зрения его полезности определяется в первую очередь чистотой применяемых для коксования углей. Однако, очень часто при удовлетворительной зольности коксового угля, дающей по расчету определенную величину зольности кокса, практически получается кокс, зольность которого значительно превышает предполагаемую по расчету.

Ликвидация разрыва между расчетным содержанием зольности в коксе и фактически полученной является постоянной заботой инженеров.

«Разрыв зольности» на заводах юга колеблется в среднем в пределах 0,7 — 0,8 проц., достигая для некоторых заводов 1,20 — 1,47 проц. На нашем заводе этот разрыв достигает от 3—4,0 проц.

Расхождения, которые наблюдаются между рассчитанной и фактической зольностью кокса, следует отнести за счет ряда факторов, в том числе и различных эксплуатационных причин: горение кокса в печах и на рампе, жесткость воды, идущей на тушение кокса.

Таким образом, необходимо при нимать меры к своевременной очистке рамы от кокса, чтобы не выдавать кокс на кокс и ликвидировать очаги горения на рампе.