



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 организованно 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. Настойчиво 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 убран 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 убран 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 помогаем и грузить его. Работа проходила дружно. Особенно старательно относились к делу подручные разливщика тт. Скачедубов, Извеков, Есиков, подручные сталевара тт. Прокопов, Пузилов, 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 воздушудки. Печи №№ 7 и 8 одинаковые по объему с некоторыми другими печами. Однако каждая из них в сутки выдает чугуна на 150 тонн больше, что седьмую и восьмую домны обслуживает более мощная воздушудка. 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 расстройству 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. Папич и Ф. Рыжов работаем согласованно. Если кто-либо заметил в своей смене изменения в ходе печи, качестве сырых материалов, он принимает меры и обязательно передаст 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, газовщик, машинист вагон-весов. В нашей бригаде первым горновым т. Чапалин. Он имеет большой опыт работы у горна,

умеет правильно загрузить работой остальных горновых, чтобы у печи был порядок, чугун выдавать по графику. Второй горновым 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 однооскоковая 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

Желаю 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 снизить 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, Радуцкий 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 восьми дней сентября выдали также первая и вторая бригады.

Внедрение новой техники

МЕХАНИЗИРУЕМ ТРУДОЕМКИЙ ПРОЦЕСС

Выполняя решение XX съезда партии и свои социалистические обязательства в соревновании за достойную встречу 40-й годовщины Октября, коллектив службы пути внутризаводского транспорта изыскивает возможности технического прогресса для повышения производительности труда. У нас ведутся работы по механизации трудоемких процессов.

Два месяца назад путейцы получили чертежи электрошпалоподобочной машины конструктора В. Х. Балащенко. Коллектив стрелочной мастерской службы пути, где и начался коммунит Л. Кузнецов, дружно взялся за изготовление новой машины. В этой работе принимали участие все, особенно хорошо потрудились слесари А. Жданов, Н. Коршунов, токарь И. Харченко и бригадир слесарей В. Мельников. Многие сделали электрики под руководством мастера партгрупорга В. Пикулева.

В течение двух месяцев коллектив мастерской изготовил машину. Сейчас она проходит испытание на путях. Там выявляются мелкие неполадки, которые путейцы исправляют.

Что из себя представляет электрошпалоподобочная машина ЭШП-1 конструктора В. Балащенко? Из имеющихся шпалоподобочных механизмов она заслуживает самого пристального внимания. Состоит машина из двухосной тележки, на раме которой укреплены механизмы подъема и опускания, шпалоподбоек, а также редуктор, электромотор и тормозная педаль. Рама машины представляет собой две плоскости, соединенные тремя трубами и двумя

валами, на которых закреплены электрошпалоподбоек. Механизм подъема состоит из пары конических зубчаток, винта, рейки и двух секторов. Он приводится в действие электромотором мощностью в 1,5 квт./час. через реверсивный редуктор. 16 типовых электрошпалоподбоек расположены по 8 на каждой стороне шпалы. Электроэнергия к мотору поступает от передвижной электростанции.

Машина весит около тонны, но, несмотря на это, ее свободно снимают с пути имеющимися приспособлениями два человека.

Эта машина высокой производительности. Она подбивает одну шпалу при трехкратном погружении бойков в щебень за 10—12 секунд. Передвижение машины для подбивки следующей шпалы занимает полторы—две секунды. Снятие машины с пути для пропуска поездов или установка ее на путь занимает не более двух минут.

Управляет машиной один механик, при нем работает один подсобный рабочий. Машина в час подбивает 245 шпал, а за восемь часов машина подбивает 1500 шпал.

Эта машина заменяет несколько десятков рабочих на подбивке шпал вручную, избавит путейцев от тяжелой и трудоемкой работы.

Изготовление и успешное проведение испытания является большим успехом коллектива службы пути, хорошим подарком путейцев великому празднику Октября.

М. МИХАЙЛОВСКИЙ,
старший мастер службы пути.

НОВЫЕ КНИГИ

Научно-техническая библиотека комбината рекомендует ознакомиться с новыми техническими книгами:

Физико-химические основы производства стали. Труды III конференции по физико-химическим основам производства стали (24—29 января 1955 г.) Изд-во АН СССР, 1957 г., 799 с.

Шишов А. Н. — Вопросы экономической эффективности обо-

гащения энергетических углей. Углетехиздат, 1957 г., 103 с.

Якобсон А. П. — Опыт работы магнитогорских аглофабрик. Металлургиздат, 1957 г., 73 с.

Глизманенко Д. Л. — Газовая сварка и резка металлов. Учебник для школ ФЗО системы трудовых резервов. В книге приведены сведения, необходимые для подготовки газосварщиков 4-го разряда.



Успешно трудится на предоктябрьской вахте коллектив третьей мартеновской печи второго мартеновского цеха, где сталеварами работают тт. Семенов, Зинуров и Мельников. В августе он выплавил более двух тысяч тонн стали сверх плана.

На снимке: сталевар И. И. Семенов и его подручные Г. В. Акимочкин, И. К. Родионов и М. В. Вайскрабов.
Фото Е. Карпова.

ВЫРАЖАЕМ БЛАГОДАРНОСТЬ

В детском клубе 4 «Г» квартала пионеры и школьники в течение всего нынешнего лета находили для себя интересные занятия. Здесь были организованы различные экскурсии, культпоходы, физкультурные соревнования, а также обучение работе на токарном станке. Большую работу в организации хорошего отдыха детей проводил молодой токарь Лутвина мартена комсомолец Борис Литвин. Его очень часто можно было видеть среди ребят на спортивной

площадке и за токарным станком, обучающим ребят любимому токарному делу.

Мы выражаем т. Литвину глубокую благодарность за его активное участие в деле воспитания детей.

Н. КОКОРИНА, председатель родительского комитета,
Ю. МАРИЧЕВА, секретарь родительского комитета,
И. ВАСИН, В. СЕМЕНОВ, А. ШАБАЕВ, пенсионеры.

На участках транспорта

Коллектив станции Угольная внутризаводского железнодорожного транспорта в августе добился хороших показателей в соревновании за достойную встречу Великого Октября. Он снизил простой вагонов под грузовыми операциями больше, чем на два часа.

Четко и высокопроизводительно работали смена т. Кокина, старший составитель т. Авраменко, составитель т. Боженов, сцепщик т. Филатов, стрелочница т. Антонова.

С первых дней сентября коллектив станции также прилагает все усилия, чтобы закрепить достигнутые успехи.

В службе пути хорошо работает коллектив пятого околотка, где мастер т. Жаврук. Он выполнил план по ремонту путей и стрелочных переводов на 104,3 процента. Здесь передовые бригады тт. Худякова и Шувьрина выполнили месячное задание на 133 процента.

Г. КРАВЧЕНКО,
пенсионер.

По следам наших выступлений

Нужды жильцов общежития

Под таким заголовком в газете «Магнитогорский металл» 16 августа была опубликована заметка, в которой говорилось о заселении жильцами красного уголка общежития № 5. По этому поводу начальник правобережного ЖКО управления коммунального хозяйства комбината т. Кузема сообщил редакции, что в первых числах августа красный уголок общежития был временно занят, т. к. принимали много студентов-практикантов и выпускников училищ трудовых резервов. В данное время красный уголок освобожден и в нем проводятся массовые мероприятия.

В пятом общежитии проводятся культурно-массовая работа, беседы, лекции, организованы около общежития волейбольная и городская площадки. Все эти мероприятия организуют воспитатель т. Смирнов и старший воспитатель т. Корнеев.

Телефона нет в общежитии по той причине, что нет подземной подводки. При каждом общежитии имеются изоляторы, которые должны быть оборудованы всем необходимым заводской поликлиникой, но этого не сделано ни в одном общежитии.

С. НЕННО,
мастер котельно-ремонтного цеха.

Смотр охраны труда и техники безопасности

КОТЕЛЬЩИКИ ВНОСЯТ ПРЕДЛОЖЕНИЯ

Организованно проходит в котельно-ремонтном цехе общественный смотр техники безопасности и охраны труда. На всех участках, в бригадах обсуждают вопросы состояния охраны труда и высказывают свои предложения по улучшению этой работы.

На днях в цехе состоялось общее собрание трудящихся, посвященное смотру. Начальник цеха т. Фальковский рассказал о принимаемых мерах по механизации трудоемких процессов, призвал котельщиков активно участвовать в смотре и вносить свои предложения.

Ряд предложений внес кузнец т. Галеев. В цехе много дыма и газа, а должной борьбы с ними еще нет. Когда фонарь крыши открыт, то еще кое-как воздух очищается, а когда вокруг закрыто, то совсем плохо. Он предлагает переоборудовать северную сторону фонаря так, чтобы закрывать только во время дождя, а в другое время оставлять открытой для вентиляции воздуха.

Он также предложил изготовить две больших гибочных плиты, так как часто приходится готовить специальные конструкции, а соответствующих плит нет, что усложняет работу и может повлечь нарушение техники безопасности.

На пиле давно износился кожух. Резчик т. Салаватов предложил заменить кожух, чтобы не допустить травмы.

Много сил приходится тратить машинистам кранов, чтобы открывать тяжелые люки кабин. Машинист т. Никитина заявила, что это только усложняет труд машинистов и предложила заменить люки более легкими. Она же предложила усилить освещение пятого крана.

Как и все бригады цеха, такелажники перевыполняют передовые нормы, через их руки проходит много металлических конструкций. Рукавицы же им выдаются, как и прежде, на 2 месяца. А приходят в негодность

они быстрее. Поэтому такелажник т. Моргунов предлагает добиться пересмотра норм на спецрукавицы. А инструментальщик т. Шнякин предложил установить в инструментальном отделе вентиляцию, а в зимнее время в цехе выдавать для питья кипяченую воду. Оба эти мероприятия будут способствовать оздоровлению условий труда.

Много предложений внесли электросварщики тт. Хмелев и Гурей, разметчик т. Кирушкин, смазчик т. Харченко, машинист крана т. Бадышева и другие. Начальник цеха составил календарь внедрения этих предложений и наметил ответственных лиц за внедрение их. Котельщики изыскивают новые возможности для оздоровления труда, подают комиссии в письменном виде свои предложения.

У металлургов страны

Новый железорудный бассейн

Вблизи города Колпашево Томской области обнаружены два пласта бурожелезняковых руд. Мощность железорудных горизонтов достигает 27 метров с содержанием железа в них до 40 и более процентов. Открытое в Западной Сибири новое месторождение железа является очень крупным.

Строительство прокатного цеха

На Нижне-Тагильском металлургическом комбинате началось строительство еще одного прокатного цеха. Производится закладка фундамента под оборудование и здание главного производственного корпуса, полезная площадь которого превысит один миллион кубометров. Здесь будет размещен стан «650» для прокатки двутавровых балок, швеллеров, круглого железа, узкоколейных рельсов, угловых профилей, а также заготовок для вагонных осей.

Новый прокатный цех вступит в строй в 1958 году.

60-тонная цистерна

Коллектив Ждановского завода имени Ильича создал 60-тонную цистерну. По сравнению с ранее выпущенными она имеет ряд преимуществ. На изготовления каждой новой цистерны экономится 4 тонны металла. Емкость цистерны увеличена на 20 процентов. Годовая экономия от эксплуатации только одной такой цистерны составит 12 тысяч рублей.

Выписывайте и читайте журналы по металлургии

В работе по повышению производительности труда, успешному овладению новой техникой, лучшему использованию имеющегося оборудования, механизации и автоматизации производственных процессов помогают выпускаемые технические журналы «Сталь», «Металлург», «Заводская лаборатория» и «Кокс и химия», освещающие на своих страницах все новое и передовое.

С 1 октября с. г. открывается подписка на эти журналы, которая будет проводиться на предприятиях общественными уполномоченными. Подписка будет также приниматься в местных районных конторах «Союзпечати».

Инженерно-технические работники, мастера, рабочие, выписывайте и читайте журналы по металлургии.

Редактор **Д. М. ГНИЛОРЫБОВ.**

СЕГОДНЯ И ЗАВТРА В КИНО
ДВОРЕЦ КУЛЬТУРЫ МЕТАЛЛУРГОВ: «Березы в степи».
ДОМ КУЛЬТУРЫ МЕТАЛЛУРГОВ (правый берег): «Мораль Пани Дульской».

КИНОТЕАТР «КОМСОМОЛЕЦ»: «Девушка с маяком».
КИНОТЕАТР «МАГНИТ»: «Любовь и слезы».
КИНОТЕАТР им. ГОРЬКОГО: «Любовь и слезы».