

Чехословацкие металлурги в Магнитогорске

Крепкая дружба связывает металлургов Магнитки с трудящимися Чехословацкой Социалистической Республики. Часто на Магнитогорский металлургический комбинат приходят теплые дружеские письма из Остравы, с завода имени Клемента Готвальда, из города Иржинково, завода «Метсе» и других металлургических предприятий. Чехословацкие друзья подробно рассказывают о своих успехах, о новостях жизни, а порой спрашивают у магнитогорцев технического совета по тому или иному вопросу металлургического производства. Наши металлурги охотно делятся со своими чехословацкими друзьями практическим опытом, информируют о достижениях передовой технологии.

В начале этого года группа магнитогорцев ездила в Чехословакию, побывала там на Ветковецком металлургическом заводе, где знакомилась с работой чехословацких металлургов. Тогда же магнитогорцы пригласили чехословацких друзей совершить ответную поездку.

И вот на днях к нам на комбинат приехала группа работников Ветковецкого металлургического завода. Среди них — монтажники. Их особенно интересуют вопросы организации ремонтных работ на доменных печах. Чехословацкие друзья приехали как раз вовремя: шел очередной плановый ремонт одного из крупнейших агрегатов Магнитогорского комбината — доменной печи № 6.

Нас очень интересуют передовые методы ускоренного ремонта домен, — говорит инженер-монтажник Миха. — Особенно для нас интересен этот ремонт потому, что во время его на домене № 6 устанавливался ряд новых автоматов и приборов, облегчающих труд металлурга, например, автоматическая загрузка печи рудой, автоматическое распределение дутья по фурмам печи и другие.

Чехословацкие металлурги знакомятся также с бытом, досугом магнитогорцев. Они побывали во Дворце культуры, театре, в новых жилых кварталах.

Б. ЛЕОНИДОВ.

РАСШИРЕНИЕ СОКОЛОВСКО-САРБАЙСКОГО ГОРНО-ОБОГАТИТЕЛЬНОГО КОМБИНАТА

Утвержден проект расширения Соколовско-Сарбайского горнообогатительного комбината, сооружаемого на северо-западе Казахстана.

В ближайшие пять лет производительность этого предприятия, базирующегося на месторождениях железных руд, залегающих неподалеку от города Кустаная, возрастет более чем в пять раз и составит 26,5 миллиона тонн в год. Комбинат будет одним из основных поставщиков руды, подготовленной к доменной плавке, для Магнитогорского и других металлургических заводов Урала.

В 1961 году начнется добыча на втором руднике открытой добычи — Сарбайском, мощностью в 17 миллионов тонн. Первый рудник — Соколовский — уже действует.

Магнитогорский МЕТАЛЛ

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

№ 90 (3173)
Год издания 21-й

ВОСКРЕСЕНЬЕ, 31 июля 1960 года.

Цена 15 коп.

Руда сверх плана

Успешно трудятся во втором году семилетки многие коллективы рудника горы Магнитной. Делом отвечая на решения июльского Пленума ЦК КПСС, горняки день ото дня увеличивают добычу руды.

Первенство тут по-прежнему удерживает коллектив коммунистического труда — смена, которой руководит инженер т. Моисев. С начала года здесь отгружено сверх плана 48 тысяч тонн горной массы. Хорошо трудится в смене машинист экскаватора Василий Овсянников. Ежедневно он намного перевыполняет норму.

Хорошие показатели также у коллектива смены, где начальником инженер т. Краснов. На счету этого коллектива с начала года 12 тысяч тонн горной массы, отгруженной сверх плана.

Передовики производства

На днях совет народного хозяйства Челябинской области совместно с облпрофсоюзом подвели итоги соревнования рабочих ведущих профессий. Отмечена большая группа передовиков производства области.

Среди них много работников нашего комбината. Звание «Лучший горновой» присвоено горновому доменной печи № 4 т. Черевичному, звание «Лучший газовщик» — газовщику доменной печи № 1 т. Волошину, звание «Лучший сталевар» — сталеварам мартеновского цеха № 3 тт. Бурмакину и Неклеенову, звание «Лучший вальцовщик» — вальцовщику проволочно-штрипсового цеха т. Нижник и вальцовщику листопрокатного цеха № 2 т. Кацук, звание «Лучший агломератчик» — старшему агломератчику горного управления т. Бершадскому.

Без промедления

«Для народной стройки». Увидев эту фразу, уже сразу знаешь — заказ для стана «2500». И он пойдет, обходя прочие заказы, хотя тех тоже ждут в других цехах, беспокоятся о времени их исполнения. И все-таки стан «2500» идет первым, это стало уже законом.

На втором станочном участке основного механического цеха за это время выполнили для стана «2500» детали более ста наименований. Среди них проушники, серьги, рамы, оси и др. Особенно трудоемким и кропотливым был заказ на диафрагмы, над которыми работали токари седьмого разряда тт. Кашко, Симаков, Фуртатов. Изготовление этих деталей требует особой точности, тщательности. Здесь не допускается ни одна заусеница, задирка.

Так же успешно выполнили работу над корпусами подшипников для стана токари т. Кауров и т. Щербаков. **А. СМОЛЕНЦЕВ,** мастер основного механического цеха.

Трудности и поиски

ПРОБЛЕМА НОМЕР ОДИН

Дважды собирались сталеплавильщики нашей страны, чтобы окончательно решить вопрос о выборе мартеновских печей. Предлагалось два варианта: продолжать строить печи старой, уже давно изученной и проверенной конструкции, или осваивать новые одноканальные печи. У первых было преимущество в том, что время на их освоение было малым. Вторые имели только перспективу, да и та была не опытная, а теоретическая перспектива.

И эту проблему номер один в сталеплавильном производстве нельзя было решить явочным порядком. Нет, требовалось еще и еще раз проверить все возможности, взвесить каждую деталь. Вот поэтому и собирались два раза ветераны-мартеновцы, ученые, руководители сталеплавильного производства.

Было бы легче говорить, когда бы речь шла об эксперименте. А на совещаниях вопрос ставился прямо — времени для экспериментов у нас нет, хотя необходимо было доказать жизнеспособность, производственную необходимость новых печей. А всякое новое требует известного времени для своего прочного утверждения в жизни.

Произошел такой пример в литературе. Параметры подобных сталеплавильных печей отработались в США 7—8 лет. Эти сроки не устраивали советских металлургов. Надо было построить и освоить новые печи в самое кратчайшее время.

И еще было: несколько настоящих новизн. И не всякий завод брался за освоение новых большегрузных мартеновских печей. Все выжидали — кто первый возьмется за это дело. И это закономерно. В жизни так бывает, что не всякий смело пускается по неизвестной дороге. Вроде она и кратчайшая, а пугает своей неизученностью. И стоят люди, мнутя нерешительно на месте. Но вот кто-то, отважившись, пускается в путь. И тогда за ним вслед идут другие.

Когда уже обо всем было переговорено, когда взвешены были все «за» и «против», на последнем совещании выступил главный сталеплавильщик нашего комбината т. Дикштейн. Он сказал, что новые печи освоить можно и нужно. И совещание решило: быть по сему. Пионерами в этом деле выступили магнитогорские металлурги.

Именно от того, как пойдет освоение новых печей на нашем комбинате, зависит их жизнь и, если можно так выразиться, продолжение рода. С нетерпением ждут итогов металлургии Череповца, «Казахстанской Магнитки» и других заводов. Все они, конечно, заинтересованы в том, чтобы проблема номер один решена была успешно.

ИСКАНИЯ, ОГОРЧЕНИЯ, НАХОДКИ

В конце прошлого года две новые большегрузные печи в мартеновском цехе № 1 были пущены в эксплуатацию. Неправильно было бы сказать, что коллектив ста-

леваров с восторгом воспринял это событие. Это было бы суеверием. Нет, сталевары трезво оценили положение, вставшее перед ними: осваивать новые печи нужно, этого требуют интересы нашего продвижения вперед, но чтобы при этом все тылы производства были укреплены.

Начались искания. Печи, прежде всего, имели конструктивные недостатки. Неудовлетворительны были параметры головок печи. Наиболее ответственные элементы печи — подвесные своды шлаковиков и регенераторов также имеют конструктивные недостатки.

Произведена загрузка печи. Внимательно следит за приборами сталевар Алексей Корчагин, вместе с ним стоит старший мастер Петр Иванович Лапаев. Но приборы приборами, а все же человеческий глаз, чутье сталевара и здесь нужно. Вот дан в печь воздух, струя пламени, гудя, высуналась из-под крышки. Сталевары сосредоточенно смотрят на пламя, мысленно сравнивают поведение печи сейчас с тем, что было на старых печах.

И недочеты начинают выясняться. Самый главный из них — низкая температура факела. Она была почти на 100 градусов меньше, чем на старых печах. Естественно, затягивался и сам процесс плавки. Он составлял 14 с лишним часов.

Начали искать причину. А их оказалось немало. Прежде всего и самой главной причиной было недостаточное перемешивание мазута с воздухом. Искания продолжались. Вместе с работниками лаборатории металлургической теплотехники сталеплавильщики первого цеха меняли сопло форсунки, переставляли форсунку под разными углами. Изменения были самые незначительные. Не всегда их могли улавливать даже чуткие приборы.

Тогда предложено было рядом с форсункой провести трубку, по которой шел сжатый воздух. Сделали. И результат сразу же сказан. А поиски все продолжались. Уже три трубки стало вокруг форсунки.

— И дыхание другое у печи стало, — отметили сталевары, — мощнее, глубже.

Хорошее начинание

Чтобы в цехе стало больше рационализаторов — такую задачу поставили перед собой многие инженерно-технические работники и листопрокатного цеха № 3. Для этого они взяли под постоянную опеку тех рабочих своего участка, отдела, которые известны творческим отношением к своей работе. Многие из них выступают зачастую с интересными идеями, а завершить до конца их не в силах. Здесь-то и придут им на помощь инженеры, техники. Так, механик цеха Н. Я. Радченко взял шефство над рабочими тт. Левичким, Максимовым, Вирюковым, мастер-энергетик А. А. Фрик беретя помочь слесарям Мингазову, Барнабаеву, Костенкову, Шакурову,



Свыше десяти лет работает в ремонтном кусте мартеновских цехов долбежник Александр Михайлович Поздняк. Несколько профессий освоил здесь Александр Поздняк. Сейчас он обслуживает одновременно три станка — два долбежных. Нормы выработки он выполняет систематически на 140 и более процентов.

В свободное от работы время т. Поздняк успешно окончил школу мастеров.

На снимке: А. Поздняк. Фото Е. Карпова.