



# СОРЕВНОВАНИЕ

## Люди у нас хорошие

Наша вторая доменная печь на Магнитогорском металлургическом комбинате считается маленькой. Объем ее 1180 кубических метров. Но и на таком агрегате, соревнуясь с коллективом первой доменной печи Новокузнецкого металлургического комбината, мы сумели выплавить в минувшем году 14902 тонны сверхпланового чугуна. Неплохой результат у нас и в экономии кокса, и по всем другим показателям. Достигли этого мы благодаря дружной работе всего коллектива, доброжелательному отношению к делу. Кстати, в течение года у нас не было ни одного случая нарушения производственной дисциплины, правил техники безопасности. Люди у нас в Магнитке хорошие, но, должен сказать, и в Новокузнецке не хуже. Встретили нас очень тепло, приветливо.

Сколько времени уделил мне только Венер Абдулович Хайбуллин, проведя буквально по всем уголкам цеха, сам обращая внимание на то, что может заинтересовать меня. Да и не только он один, а все, кого я видел, встречали меня как дорогого гостя. И, конечно, мне есть о чем рассказать у себя в цехе. Думаю, наших доменщиков, наверняка, заинтересует, как организована загрузка печи на КМК, работа электровагоно-весов (у нас-то самые обычные вагон-весы). Но я заметил, что кузнечане пользуются кое-чем, от чего мы отказались. Ну, в частности, передвижной желоб у нас заменен качающейся ванной, что препятствует разбрызгиванию чугуна, да и трудоемких работ у печной бригады стало значительно меньше. Бункера, мне кажется, у них были бы чище, если пользоваться вибролистом, а не как сейчас, паром. Я бы предложил им попробовать, ведь если получится у нас, то, несомненно, выйдет и на КМК. И кузнечане очень заинтересовались нашим опытом. А взамен я привез от них чертежи уплотнений барабанов бункеров, которые не мешало бы внедрить и у нас.

**Ю. ИВАНОВ,**  
доменщик.

Договор на социалистическое соревнование с нижнетагильскими и кузнецкими металлургами подписывают представители Магнитогорского металлургического комбината А. В. Хотенова, эмалировщица производства товаров народного потребления, и Ю. А. Иванов, доменщик.



Во время знакомства с работой кузнецких сталеплавильщиков (слева направо) Евгений Николаевич СЕМЕНОВ, заместитель начальника технического отдела ММК, Владимир Федорович ЖУРАВЛЕВ, сталевар 22-й печи третьего мартеновского цеха ММК, Сергей Павлович МИРОНОВ, член цехового комитета второго мартеновского цеха КМК, Виктор Иванович ИПАТОВ, сталевар печи № 6 НТМК.

Фото В. Богачева.

## КОЛЛЕГИ

Гости идут по территории Кузнецкого металлургического комбината. Каждый направляется в тот цех, который ему понятней и ближе. К мартеновцам идут сталевары Виктор Иванович Ипатов с Нижнего Тагила и магнитогорец Владимир Федорович Журавлев. И сразу каскад вопросов. Какова площадь пода? Каков объем печи? А как у вас на пульте управления?

— А что это вы с планом не справились? — спрашивают мартеновцы КМК нижнетагильского сталевара.

— С металлоломом плохо. Мы в этом году взяли обязательство на свою печь, — говорит сталевар Журавлев, — выдать сверх плана две тысячи тонн. В том году обязательство мы перевыполнили в два раза. Основное — это труд и соревнование. А они у нас основаны на дружбе.

И говорят, говорят, расспрашивают друг друга сталевары Магнитки, Нижнего Тагила и Кузнецка. Раньше они были знакомы друг с другом заочно, а теперь узнают в лицо.

— Как же, как же, знаю я тебя! Таким я тебя и представлял.

Идут вдоль печей два приезжих сталевара.

— Интересно, а как у вас вот это? А это...? Журавлев поспешил на восьмую печь:

— Это моя, я с ней соревнуюсь! Вот рабочая косточка. Он никогда не видел этих людей, знал только, что соревнуется с ними, и теперь входит в сталеварскую будку, здороваются. Перед этим он бегал за печь посмотреть на разливу: а как там?

А сейчас пошли у него разговоры, расспросы со сталеваром восьмого мартена Николаем Семеновичем Сухоруковым.

— Какова стойкость свода? — переспрашивает Николай Семенович. — Да вот уже на 40 плавков больше запланированного дали. Еще одна — и на ремонт.

Заволновался сталевар Журавлев, то расстегнет пальто, что-то ища в карманах, то застегнет. Эх, как же это им встретиться-то не довелось, когда Николай Семенович Сухоруков приезжал на Магнитогорский комбинат в декабре на выпуск 100-миллионной тонны стали. Ну, а теперь он, Журавлев, сам приехал на Кузнецкий комбинат.

Побежал Николай Семенович к печи, а Журавлев внимательно следит за ним: ну-ка как ты, Семенович, у печи работаешь? Аккуратно ли?

Вернулся Сухоруков на пульт и опять:

— Я вот у вас был в Магнитке, у вас печи воздуха много берут. Это почему так, а? Не экономно это, брат, не экономно.

Владимир Федорович ему свое:

— У нас автоматика лучше! И рассказывает, рассказывает об устройстве своего мартена.

А на пятнадцатой печи дружески улыбается кузнецкий сталевар Борис Шадрин. Ему на куртку приколоты значок, где ярко написано «ММК». Борис: «Вы и ребятам дайте моим!».

А сталевар Журавлев уже у печи ходит, сталеварской желоб разглядывает. Подходит к нам, со всеми знакомится, улыбается, разговаривает. Кто-то из его цеха и с пятнадцатым мартеном соревнуется. Спрашивает Бориса, у которого печь только что вышла из ремонта.

— Сколько вы зашихтовали на первую плавку?

— 400 тонн.

— Рискованно работаете.

— План, план... зачем металл терять...

И заговорил оживленно, жарко. Со стороны посмотреть, будто сто лет с Журавлевым знаком.

И на десятом мартене подменный сталевар Владимир Шманай рассказывает сталевару из Нижнего Тагила Виктору Ивановичу Ипатову, что в том году, соревнуясь, дали они сверх плана 2500 тонн. В этом — за январь — 330 тонн и в феврале наметили дать не меньше. Да при этом стойкость свода превысила среднюю по цеху на 15 плавков.

**С. ИЛЯСОВ,**  
сотрудник газеты «Металлург», Новокузнецк.

## Я — ЗА СОТРУДНИЧЕСТВО

Нам, железнодорожникам, принадлежит огромная роль на таких гигантских предприятиях, как наши комбинаты. Нормальная работа всех передовых предприятий без четкой организации железнодорожного хозяйства, без строгого соблюдения графиков. А хозяйство наше велико. Если у нас протяженность путей достигает уже 600 километров, то на КМК приближается к тремстам. И что характерно, эти километры у них в отличном состоянии, несмотря на большие снега, морозы. Видимо, служба пути проявляет достаточную оперативность, хотя ей не мешало бы иметь побольше и более совершенных снегоуборочных машин, больше поворотных щеток. Да и такому гиганту, как КМК, пора полностью отказаться от паровозов, широко переходить на электровозную тягу (у нас, например, осталось только пять паровозов, да и те доживают буквально последние дни). Посоветовал я новокузнецким железнодорожникам обязательно добиться осмотра вагонов представителями МПС перед фронтом погрузки, улучшить схему железнодорожных путей. Понимаю, что это трудно, работа не одного месяца, но крайне необходимая. И здесь важен обмен опытом наших предприятий, совместная работа над общими трудностями. Поэтому я за соревнование, за более прочные контакты, за тесное и деловое сотрудничество.

**Ю. БОБЫРЕВ,**  
начальник смены  
ЖДТ.

## ОЧЕНЬ ПОХОЖЕ НА МАГНИТКУ

Когда я собиралась в Новокузнецк, то девушки нашего цеха засыпали меня поручениями: «Узнай, какую продукцию готовят сибиряки! Посмотри, может, у них есть узоры интересные! Как у них в цехе с чистотой!» и много-много другого. И поэтому в цех эмальпосуды я шла с волнением, как бы чего не забыть, не пропустить. Но тревоги мои были напрасны — новокузнецкий цех похож на наше производство, как две капли воды. И встретили меня, словно своего, все показали, все рассказали. Оказывается, у них есть полуавтоматы для декорирования посуды, правда, еще в процессе настройки. Мы-то еще этим делом не занимались. Но зато кузнечане, как и мы, тоже работают над проблемой стыковой сварки носиков к чайникам, и тоже пока не совсем удачно. Поразило меня, что на КМК декориру-

ют всю посуду, да и зеленый цвет их ведер гораздо приятнее нашего. Понравилось мне удобные машинки для подсчета продукции в сварочном и штамповочном отделениях, приспособления для удаления окалина.

Но вот котлы с эмалью мне не понравились, очень уж тяжелые. А ведь, как и у нас, работают в цехе в основном женщины.

Посоветовала я своим коллегам как-то по-другому организовать мойку посуды, ведь в ведре мыть ее неудобно, да и даже как-то не современно. Столы бы тоже заменить не мешало. Ну, а общее впечатление от цеха, от встречи самое хорошее.

**А. ХОТЕНОВА,**  
эмалировщица производства товаров народного потребления.

