

# МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

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

№ 16 (2640)

ПЯТНИЦА, 8 ФЕВРАЛЯ 1957 года

Цена 10 коп.

Магнитогорск—Кузнецк

## За новые успехи в традиционном соревновании

\*\*\*

### С честью выполним обязательства

Позавчера в Доме культуры металлургов на правом берегу Урала состоялось собрание трудящихся нашего комбината и делегации кузнецких металлургов, посвященное подведению итогов традиционного социалистического соревнования между коллективами Кузнецкого и Магнитогорского комбинатов за 1956 год и подписанию договора на 1957 год.

Первое слово на собрании было предоставлено руководителю делегации Кузнецких металлургов, главному сталеплавильщику комбината т. Клименко. Выступающий поздравил металлургов с достигнутыми успехами в первом году шестой пятилетки, подробно рассказал о работе кузнецян. Он отметил, что коллектив Кузнецкого комбината выполнил план 1956 года по всему производственному циклу и выдал многие тысячи тонн чугуна, стали и проката в счет обязательств. Металлурги Кузнецка не выполнили свои обязательства только по выдаче чугуна и товарному прокату.

Далее т. Клименко рассказал об обязательствах коллектива Кузнецких металлургов на 1957 год. Вступая во второй год шестой пятилетки, коллектив Кузнецкого металлургического комбината обязался досрочно выполнить годовой план и выдать сверх плана: чугуна — 8 тысяч тонн, стали — 16 тысяч тонн, проката — 10 тысяч тонн, кокса — 5 тысяч тонн, руды — 40 тысяч тонн, агломерата — 20 тысяч тн.; снизить брак продукции; дать сверхплановой экономии — 3 миллиона рублей от снижения себестоимости продукции и сэкономить от внедрения рационализаторских предложений — 23 миллиона руб.

В заключение т. Клименко призвал крепить производственную дружбу магнитогорцев и кузнецян, пригласил магнитогорцев на праздник 25-летия Кузнецкого комбината.

Затем на собрании выступил директор нашего металлургического комбината т. Воронов. Он подробно рассказал о работе металлургов Магнитки и дальнейших задачах. Он поставил вопрос о необходимости повышать действенность соревнования магнитогорцев и кузнецян, по-новому организовать передачу передового опыта путем отправки передовых бригад на длительный срок в Кузнецк и в Магнитогорск.

На собрании также выступил сталеваар Кузнецкого комбината т. Пономаренко, ст. мастер мартеновского цеха нашего комбината т. Лапаев, машинист экскаватора рудника т. Кузнецов, оператор блюминга Кузнецкого комбината т. Загорькин, оператор блюминга нашего комбината т. Ионов и другие. Все выступающие говорили о своей готовности с честью выполнить социалистические обязательства на 1957 год.

Собрание единодушно приняло решение продлить традиционное социалистическое соревнование магнитогорцев и кузнецян на 1957 год. Здесь же был подписан новый социалистический договор.

\*\*\*

### Повышать производственную культуру

Четвертый раз я в Магнитогорске. И каждый раз нахожу много нового и интересного в работе коксовиков. Здесь мне очень понравилась вулканизация лент для транспортеров коксортировки и угледоготовки. Особенно удачно решена склейка торцов ленты на транспортере. У нас заклепки не так удачны и рвут ленту.

Хорошо налажена автоматизация регулировки микродобавок и влаги в шихту, что позволяет поддерживать постоянство насыпного веса шихты. Лучше используются здесь и детали дробильных машин на угледоготовке, что снижает расход металла.

Много и других достижений имеют магнитогорцы, но есть еще и недочеты. На угледоготовке все еще велика запыленность. У кузнецян на этот счет много

благополучней. Некоторые говорят, что таково уже коксохимическое производство, запыленность неизбежна. Но это неправильно. Кузнецчане добились снижения запыленности за счет большей герметизации оборудования.

А у магнитогорцев этому уделяют недостаточно внимания и большая запыленность имеется не только на угледоготовке, но и на коксортировке.

Многое в борьбе с запыленностью дает также установка отсасывающих вентиляторов в местах перепада кокса. Это тоже сокращает запыленность и повышает культуру рабочих мест.

В коксохимическом цехе Магнитогорского комбината побывал и бригадир слесарей нашего

коксохимического цеха т. Тихонов. Он интересовался работой и ремонтом механизмов и тоже все лучшее перенесет в работу кузнецян.

С коксовиками Магнитки мы обсудили итоги выполнения обязательств в прошлом году и заключили договор на соревнование в текущем году.

Скоро будет 25-я годовщина и нашего комбината. Мы будем искренне рады встретить магнитогорцев у нас. Приезжайте, товарищи, обменяемся опытом работы по внедрению механизации, чтобы еще лучше трудиться во втором году шестой пятилетки.

**В. РАКОВ,**  
главный инженер коксохимического цеха Кузнецкого металлургического комбината.



На снимке: ровесник комбината передовой подручный разлильщика мартеновского цеха № 1 Юрий Феофанов.

### Наши успехи и недостатки

Между коллективами среднелистовых станов Магнитки и нашего Кузнецкого металлургического комбината установилась прочная дружба. Мы обмениваемся делегациями, соревнуемся между собой, стараемся перенимать все хорошее друг у друга, делаем замечания по работе. И вот сейчас, побывав у коллектива среднелистового стана Магнитки, я бы хотел поделиться своими мыслями и замечаниями.

Прежде всего нужно отдать должное нашим мартеновцам и обжимщикам, которые поверхность металла дают лучше, чем у нас. У прокатчиков Магнитки гораздо проще обстоит дело со складом сляб: есть возможность создать запас металла, лучше его

обработать, а не работать, как мы, — на подхвате. На черновой группе клетей у магнитогорцев совершенно ликвидирован ручной труд. Мы будем поднимать вопрос об установке такой правильной машины, которой располагают металлурги Магнитки. Постараемся позаимствовать также метод сдачи судовой стали. Мы взвешиваем ее на весах — это громоздко и неудобно. У магнитогорцев вес определяется путем средне-арифметического замера.

Но есть и замечания по работе. При прокатке той же судовой марки стали мы расходует гораздо меньше метлы, потому что срыв окалины у нас производится луччатыми валками. Почему-то до сих пор чистка окалины из-

под столов у магнитогорцев производится вручную. Мы уже давно применяем для этой цели воду, облегчая труд рабочих во время ремонта.

На чистой группе мы пользуемся манипуляторными линейками, тем самым выработка валка у нас в три раза меньше и намного сокращен брак по волнистости листа.

Хотелось бы также, чтобы на наш завод приезжали не только руководители листопрокатного цеха, но и рабочие ведущих профессий, вальцовщики, старшие вальцовщики.

**В. САНАРОВ,**  
старший вальцовщик среднелистового стана Кузнецкого металлургического комбината.

### Проводы ветеранов

На днях в Доме культуры металлургов собрались коксовики, чтобы проводить на заслуженный отдых своих товарищей, много лет проработавших в цехе. Среди уходящих на пенсию Иван Петрович Летнев. В цехе он долго трудился люковым, а также на других работах. Пришли также каменщик т. Черепаша, тоннельщик т. Афанасьева, начальник смены т. Барсук и другие — около 50 человек ветеранов труда.

Руководители цеха и товарищи по работе их горячо приветствовали и вручили подарки от коллектива цеха. Пенсионеры благодарили коксовиков за внимание и обещали держать прочную связь с цехом.

**И. СКОРКИН.**

### БУДЕМ ВНЕДРЯТЬ ВСЕ ЛУЧШЕЕ, ПЕРЕДОВОЕ

Давно я мечтал побывать у магнитогорцев на стане «500», ознакомиться с работой соревнующегося с нами коллектива. Моя мечта осуществилась, я приехал в Магнитогорск. Конечно, основное время здесь я провел на стане «500» сортопрокатного цеха. Там меня встретили очень хорошо.

Встретился я с коллективом второй бригады и с ними от имени второй бригады нашего стана тоже заключил договор на соревнование.

Много раз встречался и беседовал с начальником стана т. Бражником, старшим мастером т. Пауковым, мастерами, вальцовщиками. И все они охотно отвечали на мои вопросы, распрашивали о труде кузнецян.

Такие беседы да ознакомление с работой на месте дают очень много. Станы у нас одинаковые, а в работе много разнообразия. Что лучшее — будем перенимать,

что хуже — магнитогорцы постараются устранить.

Взять к примеру работу старшего вальцовщика и мастера. У нас, по моему, она поставлена лучше. И вот почему. В Кузнецке старший вальцовщик руководит 6 вальцовщиками и 8 машинистами, настраивает клетки, а мастер следит за профилем. Магнитогорские старшие вальцовщики следят за профилем, а мастер больше занят на настройке клетей. Поэтому у нас старший вальцовщик может лучше вникать в работу, устранять недочеты. Мастер же имеет больше возможности руководить всеми участками стана, роль его выше.

По многим пунктам соревнования мы обогнали магнитогорцев и это далось нелегко. Кузнецчане менее обеспечены металлом. У нас очень часто приходится переходить на прокатку другого профиля, делать перевалку. Но и при этом мы смогли сберечь металл,

уменьшить недокат в три раза против этого показателя в работе магнитогорцев. Достигаем мы этого тем, что все недокатанные заготовки со всех клетей забираем в печи, греем и опять пускаем на стан. Таким образом, у нас из 7 недокатанных заготовок идет в недокат только одна, а магнитогорцы сбрасывают со стана все семь.

Борьба с грязью, за культуру рабочего места у нас выше. Здесь я видел, как после ремонта пускали стан, не убрав его как следует. У нас в работе стан чище, чем здесь после ремонта. А где грязь — там и брак, там и нарушения техники безопасности.

У нас и переходные мостики на стане куда удобнее. Они шире, спуск более отлогий. А здесь, если встретились два рабочих, то и разойтись трудно.

Нужно обратить внимание и на текстолитовые подшипники 4-й клетки. Они быстрее выходят из строя потому, что узкие, быстрее срабатываются. У нас подшипники эти другой конструкции, шире и стойкость их выше. Это на-

до применять и магнитогорцам. Надо механизировать и передвижение кантователя, а не переносить его краном, как это делается сейчас. Кузнецчане давно в этом деле отказались от крана.

А вот порезка металла ножницами — этому у магнитогорцев мы должны учиться. У нас прокатанный металл режут пилой, 10 миллиметров металла на месте пореза теряется зря. А за год это составит большие потери. Да и на качество отражается. Порезанный пилой в горячем виде металл гнется, коробится и потом прибавляется работы правильщикам.

А магнитогорцы весь прокатанный металл режут ножницами в холодном виде, это и быстрее и лучше. Буду добиваться, чтобы и у нас быстрее освоили резку ножницами.

В общем обоим коллективам прокатчиков есть друг у друга чему поучиться. Все лучшее, что мы видели в работе магнитогорцев внедрим в своей работе.

**М. РУКАС,**  
старший вальцовщик стана «500» Кузнецкого металлургического комбината.