Пролетарии всех стран, соединяйтесь!

МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

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

№ 54 (2526) | СРЕДА, 9 МАЯ 1956 г. | Цена 10 коп.

Товарищи металлурги! Шире развертывайте социалистическое соревнование за дальнейшее повышение производительности труда! Всемерно распространяя передовой опыт, добьемся новых успехов в борьбе за досрочное выполнение плана первого полугодия и социалистических обязательств!

Магнитогорск — Кузнецк

МНОЖИТЬ УСПЕХИ В СОЦИАЛИСТИЧЕСКОМ СОРЕВНОВАНИИ

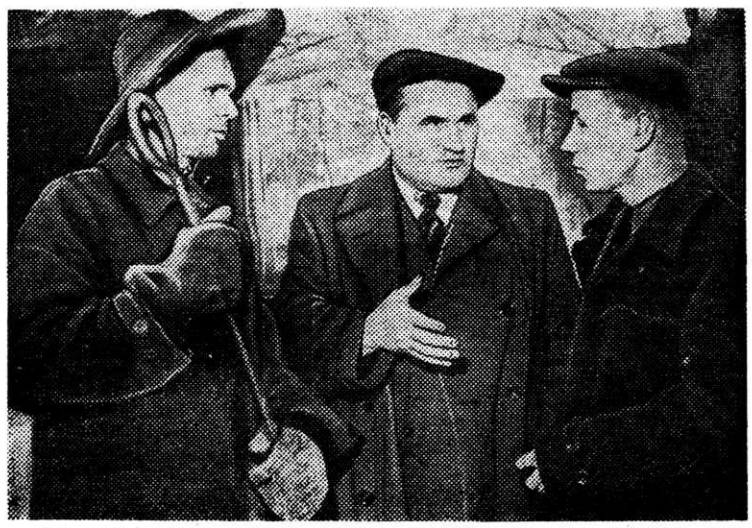
Тысячи километров отделяют друг от друга Магнитогорский и Кузнецкий комбинаты. Но большое расстояние не является препятствием в их крепнущей производственной дружбе. Традиционное социалистическое соревнование металлургов с каждым годом все больше развивается. Трудящиеся обоих комбинатов внимательно следят за работой друг друга, систематически обмениваются передовым опытом. В ходе этого соревнования они черпают новые силы в борьбе за дальнейший технический прогресс, за увеличение производства металла.

В первом квартале нынешнего года в соревновании сталеплавильщиков лучших результатов достигли кузнечане. Поэтому направляя свою делегацию в Кузнецк для подведения итогов соревнования, магнитогорцы включили в ее состав большую группу сталеплавильщиков для изучения передового опыта, чтобы все ценное, передовое использовать в борьбе за увеличение производства стали. Наши сталевары тт. Курочкин, Резанов, Тагашев, мастера тт. Сафронов, Дмитриев, главный сталеплавильщик т. Дикштейн и другие делегаты в течение нескольких дней непосредственно у мартеновских печей изучали передовой опыт, чтобы все лучшее использовать в своей работе.

Представители магнитогорских металлургов были тепло встречены кузнечанами. Рабочие, мастера, инженеры охотно делились своим опытом, правильно воспринимали критические замечания. Металлурги Магнитки много ценного почерпнули на Кузнецком комбинате для своей практической работы.

Ниже мы публикуем письма некоторых делегатов и кузнецких металлургов.

☆ ★ ☆



На снимке: мастер третьей доменной печи нашего комбината **Г. Л. Душкин** (в центре) на Кузнецком комбинате беседует с мастером доменной печи № 3 **А. Ф. Егоровым** (справа) и старшим горновым **В. П. Мамонтовым.**

Все ценное внедрим на нашем комбинате

Соревнование, обмен опытом—большое дело. Работаешь себе, стараешься и кажется все, как надо, а приглядишься к другим—и всегда что-нибудь новое увидишь. Так и у нас. Достижения имеются, звание передового цеха удерживаем, а все же много интересного увидел я у сталеплавильщиков Кузнецкого комбината во время недавней поездки туда с группой металлургов Магнитки.

Что мне понравилось в работе кузнечан, так это строгое соблюдение технологической инструкции при завалке в печь сыпучих материалов. Они заваливают слой известняка и греют его 15 минут—больше чем в два раза против нашего. Затем перемешивают, шуруют и валят руду. Прогрев ее 5 минут, снова дают слой известняка с 15-минутным прогреванием его. Таким же порядком заваливается и третий слой.

Тянется вся эта операция час, а то и немногим больше. У нас же на все это уходит не более 50 минут.

Казалось бы преимущество на нашей стороне. Однако дальнейший ход плавки показывает совсем другое — хорошо прогретые, послойно заваленные материалы способствуют интенсивному плавлению. Плавление у кузнечан на час короче, чем у нас.

Имеют кузнечане достижения и в уходе за подиной. У нас на большегрузных печах подина обычно стоит в среднем 10 суток, у них—20. Простои печей на ремонтах подин в Кузнецке составляют 0,6 процента, а у нас — 1,2—1,3 процента. Там старший мастер т. Привалов накопил большой опыт, выработал определенную систему наварки подин и вместе со сталеварами внимательно следит за состоянием подин после выпуска каждой плавки, чтобы не допустить образования малейшей неровности.

Лучше у кузнечан организован и уход за сталевыпускными отверстиями, которые стоят там от ремонта до ремонта подины, а у нас — не более 3—4 дней. Достигают этого тем, что футеруют сталевыпускное отверстие лучшим материалом, чем у нас.

Более совершенна у кузнечан и конструкция кессона, а газовые насадки у них горячее воздушных на 100—130 градусов.

В мартеновских цехах Кузнецкого комбината мы изучали все передовое, чтобы внедрить у себя в цехе. В то же время мы подмечали недостатки и об этом говорили им. По стойкости свода прежде у них было лучше—большие печи выдавали в межремонтный период 500 плавок. Для нас теперь это не ново, а печь № 2 нашего комбината выдала 543 плавки. Печь № 4 выдала без ремонта свода 561 плавку.

Мы высказали свои замечания кузнечанам на местах работы, поговорили на совещаниях. Недочеты они будут исправлять, а нам надо шире внедрять ценный опыт, почерпнутый у кузнечан, чтобы дать больше высококачественного металла.

Г. РЕЗАНОВ,
сталевар печи № 10 второго мартеновского цеха.

Совершенствовать технику и технологию

Когда мне удалось побывать на Кузнецком комбинате в числе делегатов магнитогорских металлургов, я с особым интересом изучал работу листопрокатчиков, чтобы все ценное, передовое в технологии внедрить у себя на стане.

Кузнечане охотно делились своим опытом. Мне очень понравилось то, что у них на листовом стане применяют пневматические быстродействующие манипуляторы (направляющие линейки) на переднем и заднем подъемочных столах чистовой рабочей клети. Это приспособление сокращает брак по профилю, увеличивает производительность и способствует сокращению простоев оборудования. Применение манипуляторов позволило кузнечанам прокатывать листы длиной до 16 метров на «полных» валках с «выработкой» их 0,15—0,25 мм вместо 0,45—0,75 мм.

Такое техническое усовершенствование может быть с успехом применено и на нашем стане. Неплохо и то, что на листовом стане кузнечан включение муфты для выравнивания сторон производится внизу, а не вверху, как у нас. Это облегчает труд и сокращает простои. Следует также использовать опыт кузнечан и в организации световой сигнализации по передаче операторам и вальцовщикам заданий на прокатку листа необходимого размера.

Конечно, не все хорошо в работе кузнечан. Так, например, меня очень удивило то, что на листопрокатном стане Кузнецкого комбината наряду с передовой техникой уживается ручная маркировка горячих листов, при том в тяжелых условиях. А ведь на нашем стане такая трудоемкая работа давно механизирована.

При должном внимании и настойчивости мы можем быстро устранить имеющиеся недостатки и добиться новых успехов.

П. КАРПЕЦ,
старший вальцовщик листопрокатного цеха.

У кузнецких обогатителей

Поездка в Кузнецк для подведения итогов социалистического соревнования и обмена опытом работы оставила у меня большое впечатление. Все делегаты магнитогорских металлургов встречали на Кузнецком комбинате самый горячий прием. В этом с особой силой сказывалась крепнущая производственная дружба двух крупнейших металлургических предприятий страны. Рабочие и инженерно-технические работники с большим желанием рассказывали нам о своих достижениях, о внедрении новой техники и передовой технологии, не скрывали и своих недостатков.

В Кузнецке меня, как обогатителя, интересовала прежде всего работа Мундыбашской обогатительной фабрики. Здесь я почерпнул много ценного для своей работы. На этой фабрике хорошо организована гидроуборка осыпи с транспортеров, большое внимание уделяется культуре производства. Стены многих промышленных помещений побелены и содержатся в образцовом порядке. Значительно лучше, чем у нас организовано обслуживание и ремонт магнитных сепараторов. Вода подается через фильтры, которые установлены на каждом сепараторе. Для ремонта (снятия барабанов) имеется специальная кран-укосина, тогда как у нас для этого есть только ручная таль.

Новый корпус обогатительной фабрики пущен в августе минувшего года. Он оснащен новейшей техникой. Помещение здесь светлое, просторное, имеются подъемные средства, удачно произведена компановка оборудования.

В сменах более удачно организован текущий ремонт оборудования. Для этого строго разграничены функции между мастерами-технологами и мастерами-механиками.

Обмениваясь опытом, мы не прошли мимо недостатков в работе наших сибирских товарищей. Разгрузка руды, поступающей на фабрику, не механизирована, мало применяется автоматизация производственных процессов. Регулировка нагрузки на тарельчатых питателях производится вручную путем поднятия и опускания заслона. Плохо автоматизирована и смазка механизмов.

Ознакомление с работой кузнечан и широкий обмен опытом помогут нам, обогатителям, добиться дальнейшего роста производства высококачественной руды и успешного выполнения задач, поставленных перед металлургами партией и правительством в шестой пятилетке.

С. НИКОЛЕНКО,
начальник обогатительной фабрики.

За широкий обмен опытом

В соревновании с магнитогорскими доменщиками печи № 3 наш коллектив добился неплохих результатов. За три с половиной месяца мы дали более трех тысяч тонн чугуна сверх плана, перевыполнили обязательство.

Может ли это нас успокоить?

Нет, не может. Кузнецкие доменщики, когда-то передовые, отстают сейчас от магнитогорцев по ряду важных показателей. В известной степени это объясняется объективными причинами. Наша рудообогатительная база сильно отстает от нужд производства.

Но сырье — сырьем, а дело делом. Можем ли мы сейчас работать лучше? Да, можем. Одним из важных резервов улучшения нашей работы является использование опыта магнитогорских доменщиков.

Нельзя не согласиться с замечанием мастера доменного цеха Магнитогорского комбината т. Душкина, упрекнувшего кузнечан за принижение роли мастера. И действительно это так.

Надо похвалить магнитогорцев и за то, что они внимательно относятся к новому, передовому. Например, магнитогорские мартеновцы отстают от кузнечан. Они сделали из этого правильный вывод: приехали к нам большой группой, одели спецовки, пришли к мартенам и говорят нашим сталеварам:

— Пока не найдем, где у вас собака зарыта, не уедем.

Совершенно правильная постановка вопроса. Такую форму в соревновании используем в дальнейшем и мы.

Мы уверены, что не только поправим дело, но будем достойными соперниками в соревновании с магнитогорцами.

Л. ГЕРАСИМОВ,
мастер доменной печи № 3 Кузнецкого металлургического комбината.

Идет сверхплановый чугун

Доменщики печи № 8 с первых дней мая настойчиво борются за сверхплановый чугун. Печные бригады под руководством мастеров тт. Астахова, Юрьева и Маньяка за 6 дней мая выдали стране 252 тонны сверхпланового чугуна. Хорошо ведя доменный процесс, правильно отработав систему загрузки печи, они достигли наилучшего коэффициента использования полезного объема домны—0,60.