

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.

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 сталеплавыльщиков лучших результатов достигли кузнечане. Поэтому направляя свою делегацию в Кузнецк для подведения итогов соревнования, магнитогорцы включили в ее состав большую группу сталеплавыльщиков 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 сталеплавыщик 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 кузнечных металлургов.

★ ★ ★

Все ценное внедрим на нашем комбинате

Соревнование, обмен опытом — большое дело. Работая 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 сталеплавыльщиков Кузнецкого комбината во время недавней поездки туда с группой металлургов Магнитки.

Что мне понравилось в работе кузнечан, так это строгое соблюдение технологической инструкции при заливке в печь сыпучих материалов. Они заваливают слой известняка и греют его 15 минут — больше чем в два раза против нашего. Затем перемешивают, шуруют и валият 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, полностью 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. Простой печей на ремонтах подины 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 подины и вместе со сталеварами внимательно следят за состоянием подины 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 плавов. 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.

У кузнечных 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 гидрооборка осыпи с транспортеров, большое внима-

ние 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 компоновка 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.

Идет сверхплановый чугун

Доменщики печи № 8 с первых дней мая настойчиво борются за сверхплановый чугун. Печные бригады под руковод-

ством мастеров тт. Астахова, Юрьева и Маньяка за 6 дней мая выдали стране 252 тонны сверхпланового чугуна. Хорошо веда-

доменный процесс, правильно отработав систему загрузки печи, они достигли наилучшего коэффициента использования полезного объема домы — 0,60.

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!



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.

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 подьемных столах чистой рабочей клетки. 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» вальцах 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 сверху, как у нас. Это облегчает труд и сокращает простой. 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 листопркатном стане Кузнецкого комбината наряду с передовой техникой используется 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 листопркатного цеха.

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. Кузнечские доменщики, когда-то передовые, отстают сейчас от магнитогорцев по ряду важных показателей. В известной степени это объясняется объективными причинами. Наша рудобогатительная 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.

ДЕВЯТАЯ ЗАВОДСКАЯ ЭСТАФЕТА

Физкультурники нашего комбината открыли летний спортивный сезон 9-й традиционной эстафетой на приз газеты «Магнитогорский металл». Утром 6 мая Театральная площадь была заполнена многочисленными зрителями, которые пришли посмотреть интересную спортивную борьбу легкоатлетов металлургов.

В 11 часов физкультурники 39 команд цехов комбината и гостей, принимающих участие в розыгрыше специально учрежденного приза «Дружбы», вышли на парад. Колонну физкультурников возглавляют команды — победительницы прошлогодней эстафеты. Среди них пятикратный победитель в первой группе команда отдела технического контроля, четырехкратный победитель во второй группе команда листопрокатного цеха № 2 и команда студентов индустриального техникума.

В 12 часов дня дается старт для мужских команд второй группы. С первого же этапа завязалась спортивная борьба между командами коллективов мартеновского цеха № 2, цеха подготовки составов и листопрокатных цехов. На первом этапе первым финиширует Панасенко



(мартеновский цех № 2). Эта команда сохраняет лидерство до 5-го этапа, на котором вперед выходит команда цеха подготовки составов.

Сохраняя лидерство до конца эстафеты, команда цеха подготовки составов первой заканчивает бег. В 9-му этапу на 2 место выходит команда листопрокатного цеха № 2, однако на двух последних этапах ее обходят четыре команды и она довольствуется шестым местом. Слабо начавшая бег на первых этапах, команда доменного цеха на последних четырех этапах выходит вперед.

Легкоатлеты-доменщики Рычков, Шишкин, Ионов и Лисенков обходят своих противников и заканчивают дистанцию эстафеты вторыми. На третьем месте команда цеха КИП и автоматики и на четвертом месте команда ПВЭС.

Однако при подведении итогов был заявлен протест в том, что в команде цеха подготовки составов на 14 этапе был подставной легкоатлет. Поэтому первое место в эстафете для второй группы до выяснения не присуждено.

В 12 часов 30 минут был дан старт командам первой группы и командам гостей. С первого этапа пятикратный победитель — коман-

да отдела технического контроля выходит вперед. На третьем этапе она уступает лидерство команде коксохимического цеха, в которой на этапе бежал сильнейший легкоатлет города Вас. Вакулин. Однако со следующих этапов спортсмены ОТК снова выходят вперед и шестой год подряд завоевывают звание победителя.

С переменным успехом проходила борьба за 2—3 и 4 места между командами коллективов коксохимического цеха, центральной заводской лаборатории, цеха эмали посуды. На финиш после команды отдела технического контроля с разрывом в 42 секунды приходит команда коксохимического цеха, за ними команды ЦЗЛ и цеха эмали посуды.

Среди гостей студенты индустриального техникума снова одержали победу двумя командами, на третьем месте физкультурники рудобогатительной фабрики.

После окончания эстафеты состоялся парад победителей. Команды-победительницы были награждены грамотами и переходящими призами.

В. ДЕНИСОВ,
главный судья соревнования.

Сталь дополнительно к заданию

С первых дней мая сталеплавильщики первого мартеновского цеха ежедневно увеличивают фонд сверхплановой стали. Впереди коллектив третьей печи, где сталеварами работают тт. Зинуров, Семенов и Мельников. За пять дней мая печная бригада т. Зинурова выдала сверх задания 166 тонн стали, т. Мельникова — 135 и т. Семенова — 111 тонн.

В начале мая плавки с опережением графика идут на всех

шести печах. Седьмая находится на ремонте. Скоростное сталеварение способствует увеличению выплавки металла. В первой пятидневке сталевары печи № 2 тт. Мальцев, Корчагин, Ефимов перевыполнили задание на 400 тонн металла.

Сотни тонн сверхплановой стали сварили сталевары печи № 4 тт. Корчагин, Курочкин, Аверин.

А. ШИТОВ.

Разве так можно относиться к людям?

Открытое письмо председателю завкома металлургов т. Жиркину

Товарищ Жиркин!

Пишет вам член профсоюза с 1925 года, который работает инженером на комбинате с 1934 года. Впервые за 33-летнюю трудовую деятельность я оказался вынужденным обратиться в профсоюз. И вынудила меня болезнь, которая за последние месяцы стала мешать моей работе.

Врачи советовали мне испытать курортное лечение. На мое счастье в наш местком сообщили из завкома металлургов, что есть путевка в пятигорский санаторий. Было много претендентов на эту путевку, но профсоюзное бюро проектного отдела и местный комитет заводоуправления решили дать эту путевку мне.

Времени до отъезда было всего 2 дня. Мне пришлось срочно оформить очередной отпуск, вечерами и в выходной день завершить неоконченные работы, подыскать заместителя по специальному курсу, который я читаю в нерабочее время в техникуме.

И вот в день отъезда я пришел в завком получать путевку. Вместо путевки мне вернули документы и сказали, что вы,

т. Жиркин, не утвердили мою кандидатуру. Меня это очень удивило и огорчило. Лично мы с вами не встречались. Не встречались даже тогда, когда я выполнял ряд срочных работ по заданию завкома металлургов, работая над вопросами электроснабжения дома отдыха «Банное озеро», комсомольского лагеря, пионерских лагерей, над проектом постоянной линии электропередачи и электроподстанции для дома отдыха металлургов.

Слушая неприятное для меня сообщение, я думал — как же это так можно, не зная человека, ничем не мотивируя, взять да заочно и отказать в путевке. Почему вы, т. Жиркин, забываете, что за каждой путевкой стоит живой человек, и кто бы он ни был, но он требует к себе чуткого человеческого отношения, внимания.

И письмо это я пишу для того, чтобы напомнить вам об этом, т. Жиркин, чтобы никого больше не постигла такая же участь, как меня.

Г. САВАНИН,
инженер проектного отдела комбината.

Безответственное отношение к делу

В начале марта путейцы были неприятно удивлены, увидев как в непосредственной близости от железнодорожных путей на участке станции Западная прокладывают глубокую траншею. Оказалось, что это делалось по распоряжению начальника листопрокатного цеха т. Алимова, давшего задание ремонтировать пролегающий под землей нефтепровод. Никакие уговоры и ссылки на инструкции не помогали, рытье траншеи продолжалось, угрожая железнодорожному движению. Пришлось укреплять путь, чтобы пустить по нем поезд.

С тех пор прошло много времени. Но траншеи не засыпаны и до сих пор, а возле них навале-

ны кучи земли, что создает угрозу безопасности работы персонала транспорта.

Такая же история и у стрелки № 54 на путях станции Западная. Там до сих пор не закрыта траншея глубиной в 4 метра.

Начальник станции Западная т. Грошев писал об этом т. Алимову дважды, писал и начальник 4 дистанции пути т. Абабков, но т. Алимов не принимает мер, проявляя самоуправство, которое может привести к серьезным последствиям.

С. МАЛЫШ,
мастер службы пути железнодорожного транспорта комбината.

Новинки технической литературы

Научно-техническая библиотека комбината получила новые книги. Среди них:

Леонидов Н. К. Сооружение и оборудование доменных цехов.

В книге освещены вопросы конструкции доменной печи, приема, складирования и подачи шихты, оборудования для подачи шихты и кокса, дано описание скипового подъемника для загрузки шихты в доменную печь, засыпного аппарата, распределителя шихты. В книге описывается также автоматизация загрузки доменной печи, производительность механизмов загрузки, кроме того дано описание воздухоподогревателя, агрегатов для очистки доменного газа, трубопроводов. Описана воздушная и газовая арматура, оборудование для уборки чугуна и шлака. 19 глава книги посвящена контрольно-измерительным приборам, регуляторам сигнализации

и связи. Книга полезна для эксплуатационного персонала доменных цехов, проектировщиков и студентов.

Караваяв Н. М., Пильский И. Я., Щепелев И. Г. Машины и аппараты коксохимического производства. Т. I.

В книге описаны современные схемы подготовки углей для коксования, конструкции и основы расчета коксовых печей. Рассмотрены машины и аппараты, применяемые на коксохимических заводах: грузоподъемные механизмы, транспортные устройства, задвижки, затворы, питатели. Освещены методы эксплуатации машин и аппаратов, а также постановка ремонтной службы на коксохимических заводах.

Книга предназначена для инженерно-технических работников коксохимической промышленности.

Редактор Д. М. ГНИЛОРЫБОВ.



☆ ☆ ☆

На снимках: подъем флага открытия летнего спортивного сезона. Вверху — дан старт участникам заводской эстафеты. Внизу — парад победителей, впереди команда отдела технического контроля — победительница в эстафете.

Фото Е. Карпова.

☆ ☆ ☆

Двухлетие хорового коллектива

Два года существует в котельно-ремонтном цехе хоровой коллектив, который объединяет десятки тружеников цеха. За два года хористы разучили много песен русских композиторов, народных песен и произведений советских композиторов.

Со своим обширным репертуаром хор выступал много раз в красном уголке цеха перед котельщиками, в общежитиях, где проживают молодые рабочие цеха, в подшефной школе и под-

шефном совхозе «Путь Октября» Кизильского района. В прошлом году коллектив успешно выступал в смотре художественной самодеятельности комбината.

Многое зависит от руководителя. И руководитель хора Зинаида Федоровна Филонова многое делает для того, чтобы заинтересовать участников хора, привить любовь к музыке, песне. Большую помощь хору оказывает баянист Л. В. Соколов.

В хоре многие рабочие при-

нимают участие постоянно. Активно участвуют в хоре тт. Березняк, Демидов, Васин, Ненно, Красно, Седельников, Гончарова, Спесивцева, Калинина, Полякова и другие.

Хор пользуется в цехе заслуженным уважением. Поэтому заводской комитет на днях, отмечая двухлетие коллектива, премировал многих участников его ценными подарками.

А. БЕЗРУКОВ,
председатель культкомиссии.

Адрес редакции: Магнитогорск, ул. Кирова, 82. Телефоны: 3-38-04 и 3-31-33.