

МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

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

№ 94 (2566)

ПЯТНИЦА, 10 АВГУСТА 1956 г.

Цена 10 коп.

Магнитогорск—Кузнецк

С ЧЕСТЬЮ ВЫПОЛНИМ СОЦИАЛИСТИЧЕСКИЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА!

★ ★ ★

За новые успехи в соревновании

После подробного ознакомления делегатов кузнецких металлургов с работой нашего завода 7 августа в летнем театре парка металлургов состоялось многолюдное собрание трудящихся нашего комбината по подведению итогов социалистического соревнования с кузнечанами.

Первое слово для доклада было предоставлено руководителю делегации кузнецких металлургов т. Ксендзову. Докладчик отметил, что коллектив Кузнецкого металлургического комбината, воодушевленный историческими решениями XX съезда партии, настойчиво борется за технический прогресс и увеличение производства металла для народного хозяйства, перевыполнил семимесячный план по всему металлургическому циклу. На тех же агрегатах коллектив комбината в первом году шестой пятилетки достиг роста производства по сравнению с прошлым годом по чугуну на 8,5 процента, по стали — на 7,6 процента и по прокату — на 9,6 процента. Однако комбинат не справился с заданием по производительности труда и снижению себестоимости продукции.

Далее выступающий подробно остановился на том, как коллективы цехов и агрегатов, соревнующиеся с магнитогорскими металлургами, выполняют свои обязательства. Он также говорил о том, что делегаты кузнецких много почерпнули нового на Магнитогорском комбинате и все ценное, передовое постараются внедрить у себя.

Вместе с тем т. Ксендзов сделал ряд критических замечаний по работе магнитогорцев. Он отметил, что в коковом цехе еще низка общая культура производства, даже в таком передовом цехе, как доменный, имеются серьезные недостатки — мало уделяется внимания внедрению автоматизации и механизации трудоемких процессов, в частности, вагон-весов. Выступающий говорил о необходимости усилить

борьбу за улучшение качества стали в мартеновских цехах и этим создавать лучшие условия для прокатчиков.

Затем на собрании о ходе выполнения социалистических обязательств магнитогорских металлургов рассказал директор комбината т. Воронов. Он более подробно остановился на недостатках в работе цехов комбината и на нерешенных задачах. Он говорил о необходимости мобилизовать все силы металлургов на борьбу за быструю ликвидацию долга по прокату, за выполнение плана и обязательств по производительности труда, за улучшение качества продукции и снижение ее себестоимости.

Выступившие на собрании сталевар Кузнецкого металлургического комбината т. Родин, машинист экскаватора рудника горы Магнитной т. Горячев, начальник углеподготовки коковского цеха Кузнецкого комбината т. Юферов, мастер третьей доменной печи нашего комбината т. Душкин говорили о крепнущей дружбе металлургов в социалистическом соревновании. Все они единодушно заявили, что магнитогорцы и кузнечане сумеют преодолеть отставание на ряде участков и с честью выполнять свои обязательства, дадут новые тысячи тонн высококачественного металла для народного хозяйства в первом году шестой пятилетки.

После собрания для его участников был дан большой концерт силами художественной самодеятельности Дворца культуры металлургов.

На этом концерте присутствовала шведская профсоюзная делегация, гостящая в Советском Союзе по приглашению ВЦСПС. По окончании концерта руководитель шведской делегации поблагодарил металлургов и всех участников художественной самодеятельности за горячий прием и хороший концерт, который оставил у делегатов большое впечатление.

Больше внимания автоматике

Как обжимщика, меня интересовала работа коллектива блуминга № 3, который соревнуется с нашим коллективом. Но во время нашего пребывания в Магнитогорске этот блуминг не работал — его ремонтировали. Одна из бесед с рабочими, знакомство с работой второго блуминга дали представление о труде коллектива обжимщиков.

На третьем блуминге введена дополнительная клетка и это дало возможность резко повысить производительность стана. Но ритм работы тормозится очень часто вследствие неудовлетворительного обеспечения стана нагретыми слитками. Участок нагревательных колодцев сдерживает работу блуминга. И нередко эти задержки нигде не регистрируются, проходят без замечаний.

У нас в этом отношении строже. В машинном зале имеется счетчик, отмечающий простой стана, превышающие полминуты. Такой учет необходимо вести и магнитогорцам. Он поможет бороться с простоями.

Необходимо полнее и лучше использовать автоматику. На втором блуминге она здесь в запущенном состоянии, хотя ее там лучше можно применять потому, что этот блуминг обжимает все время только квадратные заготовки.

Нужно также обжимщикам серьезней заняться состоянием бытовых помещений, они здесь тесные и неблагоустроенные.

П. МЕРКУЛЬЕВ,
оператор главного поста
блуминга Кузнецкого
металлургического комбината.



На снимке: мастер первого мартеновского цеха Иван Дмитриев знакомит сталевара Кузнецкого металлургического комбината Николая Родина с работой сталеплавильщиков первой печи.

Фото Е. Карпова.

ЗА ШИРОКИЙ ОБМЕН ОПЫТОМ

Магнитогорский металлургический комбинат на меня произвел большое впечатление. За недолгое время пребывания здесь я постарался побывать в разных цехах, видел, как работают металлурги, как живут и проводят свой досуг. Но больше всего меня интересовала работа огнеупорщиков. Поэтому много времени я уделил шамотно-динасовому цеху.

В этом цехе много хорошего, что следует применять и у нас. Здесь широко внедрена механизация. А у нас даже глину возят к сушильному барабану лошаадьми.

Замечательные здесь и прессы. Но у работающих у них людей не чувствуется хозяйского бережливого отношения к механизмам и материалам. Мы смазываем формы прессов керосином, слезка, а здесь без разбора льют и керосин и масло. Даже пути и транспортеры залиты маслом и керосином.

Хорошо организована в шамотно-динасовом цехе транспортировка кирпича из сушильного отделения к печам в вагонетке. А у нас кирпич перегружают на другую вагонетку и лишь тогда подают в печную камеру.

При этой перегрузке неизбежен бой кирпича, что является одним из отрицательных явлений в работе огнеупорщиков кузнечан. Кроме того, механизация у магнитогорцев дала возможность высвободить лишних рабочих. Здесь обслуживают транспортировку кирпича из сушильного отделения в печь 2 рабочих четвертого разряда, а у нас — 5 рабочих седьмого разряда. Безусловно такой порядок, как у магнитогорцев, следует ввести и у нас.

Обжигают кирпич магнитогорцы коксовым и доменным газом и выход первых сортов выше, чем у нас. Это тоже следует применять и у нас.

Но вместе с тем у магнитогорцев механизмы и агрегаты используются не на всю мощность. В шамотном отделении многие механизмы стоят без дела, простаивают и прессы. На печах то же самое. Три-четыре камеры обжигают кирпич, а остальные простаивают. У нас же сразу обжиг ведется в 15 камерах.

Приняты меры у нас и для борьбы за высокое качество обжига кирпича. В печах имеются отверстия, через которые можно вести наблюдения за состоянием кирпича, за обжигом его. А магнитогорцы этого не делают, обжиг идет «втемную». Качество кирпича обнаруживается лишь после окончания обжига и обычно среди него много брака — пережога и недожога.

Многое еще надо сделать магнитогорцам для оздоровления условий труда. У нас бегуны смесители закрыты чехлами, а у магнитогорцев этого нет. Поэтому в шамотно-динасовом цехе Магнитогорского комбината большая запыленность. Кроме того, кузнечане огнеупорщики получают спецпитание — молоко, а магнитогорцы почему-то нет.

Наши комбинаты часто обмениваются делегациями. Нужно в эти делегации включать больше рабочих, чтобы они на местах познакомились с работой. Когда я пришел в шамотно-динасовый цех, то рабочие подробно расспрашивали об условиях работы кузнечан. Они жалели, что из их цеха в Кузнецк еще не ездил ни один рабочий. К этому замечанию следует прислушаться и дать огнеупорщикам Магнитки возможность шире обмениваться опытом с кузнечанами.

И. КОМАРЧЕВ,
обжигальщик огнеупорного
цеха Кузнецкого комбината.

★ ★ ★

Улучшить условия труда

Среднелистовики Магнитогорского и Кузнецкого комбинатов соревнуются между собой давно. К нам приезжал магнитогорец вальцовщик т. Карпец, мы обсуждали условия работы. Теперь и я смог лично встретиться с листопрокатчиками Магнитогорска. Многие мне понравились. Хорошие условия здесь созданы для вырубщиков слэб. На вырубке просторно, в работе вырубщики один другому не мешают.

Больше механизации, чем у нас, внедрено на стане, особенно на черновой клетке. Здесь нет ручного труда и обслуживают клетку 2 человека. А у нас заняты на такой же клетке 4 человека. Исправно работает и гидросбив, вода поступает в него под высоким давлением. У нас же это давление ниже и приходится больше сбивать окатину метелками вручную.

Но, будучи объективным, приходится указать и на недочеты. А их у магнитогорцев немало. Взять хотя бы клетку «Трию». Настройка плохая, циферблаты не усовершенствованы, нет точности в показаниях их.

Не видно у магнитогорцев и той заботы о людях, которая имеется у нас. В наших цехах, в том числе и среднелистовом, имеются ледники. Заготовленный в них лед на протяжении всего лета подают на рабочие места и в нем охлаждается питьевая вода. Не видно рабочих Магнитки найти прохладительных напитков и в столовых. У нас же столовые снабжены льдом и летом рабочий может получить холодную окрошку, холодную фруктовую воду.

По возвращении домой я постараюсь ознакомить весь коллектив своего цеха с работой магнитогорцев, чтобы все лучшее внедрить у себя.

И. КОНОВАЛОВ,
старший оператор среднелистового цеха КМК.

Полнее использовать технику

Я — горняк. И меня больше интересовала работа магнитогорских горняков. Условия работы у нас разные, но техника во многом однородна и можно было обменяться мыслями о лучшем использовании механизации.

На что я обратил внимание здесь — это на отсутствие утечки воздуха. У нас соединения воздухопроводов неплотны, воздух, шипя, вырывается наружу. Здесь я проследил на всем протяжении воздухопроводы и утечки воздуха не обнаружил.

Но магнитогорцы не полностью используют экскаваторы. Они простаивают. У нас, чтобы избежать простоев механизмов, имеется отвал, куда грузят руду, если нет вагонов.

Л. МАЛАЕВ,
горный мастер рудника
Темир-Тау.

Бесперебойно обеспечивать стан заготовкой

Семимесячное задание коллектива стана «500» выполнено успешно и прокатано более трех с половиной тысяч тонн металла сверх плана. Наша бригада в июле прокатала сверх плана 865 тонн металла, но в первом полугодии отстала от других и имеет около 600 тонн долга. Брак у нас не превышает минимальных процентов, принятых по обязательству, а выход вторых сортов снижен вдвое против обязательства.

Но нас сдерживают обжимники. Из адъюстажа нам подают заготовки запороченные, их приходится выбраковывать. Стан в это время простаивает. Часто нам подают заготовки не соответствующего сечения, от которых тоже приходится отказываться.

Все подобные помехи со стороны работников адъюстажа обжимного цеха привели к тому, что наша смена за 7 месяцев простояла 38 часов. В основном этот простой падает на июнь.

В других сменах он меньше в два раза. А потерять 38 часов для нас очень большой удар по производству. Чтобы выйти из прорыва, не помогла и хорошая работа в июле. Над ликвидацией долга настойчиво работаем мы и сейчас.

Мы используем опыт кузнечан, которые имеют на таком же стане меньше брака и недоката. Но обжимники должны тоже принять меры к тому, чтобы не допускать простоев нашего стана, который катает трудоемкие профили.

Нам предстоит в скором времени осваивать тонкостенные экономичные профили, новую двухтавровую балку № 12. Эти работы потребуют внимания и напряжения каждого вальцовщика. И здесь малейшая задержка со стороны обжимников может привести к очень большой потере времени стана. Работники адъюстажа обжимного цеха должны учесть это и перестроить работу так, чтобы обеспечивать стан заготовками высокого качества и своевременно.

П. МЕТАЛЛИЧЕНКО,
мастер стана «500» сорто-прокатного цеха.

За четкую согласованную работу железнодорожников и мартеновцев

Мартеновцы нашего комбината, как и все металлурги, решают сейчас большие задачи по дальнейшему подъему производства стали и улучшению качественных и экономических показателей. Для этого они изыскивают внутренние резервы. Одним из таких резервов является согласованная работа транспорта по обеспечению мартеновских цехов шихтовыми материалами.

Чтобы быстрее устранить недостатки и обеспечить четкое снабжение сталеплавильщиков шихтовыми материалами, на днях мы провели совместное совещание мартеновцев и железнодорожников ЖДТ. На этом совещании присутствовали инженерно-технические работники, бригадиры, крановщики первого и второго мартеновских цехов, представители копрового цеха, составители маневровые диспетчеры, дежурные по постам железнодорожной станции.

Здесь в деловой товарищеской обстановке участники совещания высказывали друг другу претензии, вносили предложения, как лучше устранить помехи и обеспечить четкую работу. Так, начальник шихтового двора т. Горбачев высказал пожелание установить твердый график обслуживания транспортом мартеновского сырья, обеспечить очистку вагонов, не допускать недогрузов.

Представитель копрового цеха т. Зайцев признал критику недостатков в работе копровиков пра-

вильной и заявил, что эти недостатки будут устранены. Вместе с тем, он внес предложение о необходимости закрепления вагонов за цехом, о габаритной погрузке материалов.

Составитель т. Шипун говорил о неправильном развитии путей, вследствие чего иногда несвоевременно происходит завалка 12 и 13-й мартеновских печей. Он внес предложение построить на эстакаду вытязку.

Много критических замечаний по работе железнодорожников высказал бригадир второго мартеновского цеха т. Паренченко. Он говорил о том, что железнодорожники допускают нарушения правил техники безопасности, превышают установленную скорость движения составов, на ходу залезают на котел.

Составитель т. Штатнов критиковал некоторых бригадиров мартеновского цеха за то, что работают по старинке, без плана. Он высказал мнение передать составителей службы движения в распоряжение мартеновских цехов, так как они подчиняются правилам и порядкам этих цехов, да к тому же многие мартеновцы дублируют работу железнодорожников.

Проведенное совещание поможет мартеновцам и железнодорожникам быстрее устранить недостатки и обеспечить более ритмичную работу. **В. ЛАПИН,**
секретарь партбюро службы движения ЖДТ.

Вальцовщики выполняют важную работу

В слаженной работе прокатчиков большую роль играет труд вальцовщиков, готовящих валки. Борясь за успешное выполнение заданий, станочники вальцовочного отделения повышают качество валков. В июле коллектив отделения выполнил норму на 127,3 процента.

Вальцовщик т. Чувилов, работающий в отделении более 15 лет, выполняет по полторы нормы. На 154 процента выполняет норму токарь т. Селиванов. Еще лучше работали в июле токарь т. Минченко, затачивающий конические шейки под роликовые подшипники, а также кузнец т. Иванюк и слесарь-шаблонировщик т. Епифанов.

Сейчас коллектив отделения готовит серию валков для прокатывания нового вида двутавровой балки № 12, которая будет идти на стройки Индии и стройки стран народной демократии. Такого профиля балки у нас еще не катали. Для нее и заготовки надо будет подавать специальные. Поэтому на клетях третьего блуминга будут поставлены специальные валки.

Над изготовлением валков для блуминга и клетей стана «500» сейчас успешно трудятся токари тт. Селиванов, Машаков, Трошкин и другие. Они работу выполняют с хорошими показателями и досрочно.

П. КОРНИЛОВ.



На снимке: передовой машинист загрузочного вагона коксохимического цеха **В. М. Иванченко**, обеспечивающий хорошую равномерность кокса. В течение трех месяцев подряд он выходит победителем в соревнованиях.

Фото Е. Карпова.

У металлургов страны

МОЩНЫЙ СОВЕРШЕННЫЙ СТАН

В прокатном цехе завода «Криворожсталь» началось горячее опробование первого автоматизированного мелкосортного стана «250».

Этот стан является самым совершенным из действующих в нашей стране. Впервые в металлургической практике на его 7 черновых и 16 чистовых клетях производится одновременный двухсторонний прокат двух заготовок. Комплексная автоматизация всех процессов, начиная с выталкивания раскаленных заготовок из нагревательной печи и заканчивая резкой и упаковкой готовой продукции, позволяет вести прокат металла на повышенных обжимах со скоростью до 15 метров в секунду. По сравнению с обычными линейными станами новый агрегат выпускает проката в два с половиной раза больше.

ВЫПОЛНЕНИЕ ГРАФИКА ЗАКАЗОВ В МАРТЕНОВСКИХ ЦЕХАХ ЗА 8 АВГУСТА

(в процентах)

Мартеновский цех № 1—84.
Мартеновский цех № 1а—100.
Мартеновский цех № 2—89.
Мартеновский цех № 3—82.

Победа магнитогорских легкоатлетов

Три дня—4, 5 и 6 августа—на стадионе «Динамо» в Челябинске было очень оживленно. Там проходили соревнования на первенство областного Совета профсоюзом по легкой атлетике. Оснарили первенство в упорной борьбе 20 команд физкультурных коллективов предприятий области. В числе их команды Челябинского металлургического, трубопрокатного, тракторного заводов, автомобильного завода «УралЗИС», нашего комбината и ряда других.

Легкоатлеты нашего комбината подготовились хорошо. В упорной борьбе по многим видам спорта они заняли ведущие места и завоевали общее первое место.

Высокое спортивное мастерство показали многие спортсмены магнитогорцы. Мастер коксохимического цеха Василий Вакулин добился успеха в беге на 100, 200, 400 метров. На четырехсотметровой он улучшил областной рекорд.

Успешно выступила оператор второго листопркатного цеха Валентина Подликарпова. Она завоевала первое место в метании диска и второе место в толкании ядра. В беге на 110 метров с преодолением барьеров вышел на первое место техник цеха контрольно-измерительных приборов и автоматики Владимир Краснослободцев. При этом он побил городской и областной рекорды.

В беге на дистанции 10 километров первое место занял кочегар ПВЭС Николай Чурашов.

Команда нашего комбината получила право для участия в соревнованиях на первенство ВЦСПС в зоне Южного Урала и Сибири, которые состоятся в Иркутске. Соревнования там будут проходить 25 августа.

Выезжая в Иркутск, наши легкоатлеты заедут в Сталинск, где проведут ряд спортивных встреч с физкультурниками Кузнецкого металлургического комбината.

А. ДАНЬШИН,
тренер команды.

Консультация для рационализаторов и изобретателей

Консультация по вопросам рационализации и изобретательства дается по средам с 5 до 6 часов вечера:

По механооборудованию — главным механиком комбината т. Рыженко Н. А. и его заместителями в отделе главного механика.

По вопросам энергетики — главным энергетиком комбината т. Сластенковым и его заместителем в отделе главного энергетика.

По электрооборудованию — главным электриком комбината т. Лысовым и его помощником в кабинете главного электрика.

По листопркатным цехам — заместителем главного инженера т. Лауром Г. К. в его кабинете.

По сталеплавильному производству — главным сталеплавильщиком комбината т. Дикштейном Е. И. в его кабинете.

По прокатному производству — главным прокатчиком комбината т. Кожевниковым В. П. в его кабинете.

По проектированию — начальником проектного отдела т. Фотевым А. Н. и его помощниками (завоуправление, 2-й этаж).

По правовым вопросам рационализации и изобретательства — начальником БРИЗа Голчиным В. И. (завоуправление, 4-й этаж, ком. 65).

БРИЗ комбината.

Редактор **Д. М. ГНИЛОРЬБОВ.**

Новый номер журнала „Сталь“

Августовский номер журнала «Сталь» открывается статьей кандидатов техн. наук тт. Логинова и Орешкина и инженеров тт. Половченко, Сорокина и Кардасевича по доменному производству «Вдувание пылеугольного топлива в горн доменной печи». Опытами на доменной печи завода имени Дзержинского, выплавлявшей ферросилиций, установлена возможность и целесообразность вдувания малоденного пылеугольного топлива в горн доменной печи с соответствующей экономией металлургического кокса. Регулируемое и достаточно эффективное вдувание угольной пыли позволит, помимо, исключить резкие изменения теплового режима горна доменной печи.

В статье чехословацкого профессора С. Черноха «Конструкция доменных печей с тонкостенной шахтой» сообщается о применении тонкостенных доменных печей в Чехословакии. Эксплуатация таких печей дает возможность существенно понизить расходы на их ремонты и одновременно сократить удельный расход кокса, а так-

же несколько повысить выплавку чугуна.

В разделе «Сталеплавильное производство» в статье тт. Киореско, Гусева, Турубинера, Молоткова и Савина «Автоматизация мартеновских печей завода «Запорожсталь» рассказывается о производственных преимуществах, достигнутых при использовании разработанной на заводе схемы авторегулирования подачи топлива и воздуха по периодам плавки. Достигнуто некоторое повышение производительности печей и уменьшение удельного расхода топлива.

В статье инженеров И. С. Мараховского и В. Ф. Мазова (завод «Запорожсталь») рассказывается о новом способе раскисления кипящей стали с помощью ферромарганца только в ковше. Этот способ дает существенные преимущества по сравнению с вводом раскислителя в печь (сокращение длительности плавки и экономии ферромарганца без ухудшения качества металла).

В разделе «Прокатное и трубное производство» напечатаны материалы, освещающие

опыт Кузнецкого металлургического комбината по производству трамвайных рельсов новых типов (статья инженеров И. И. Кучко, М. Г. Серкина и Ф. В. Рапопорта). В статье работников завода имени Дзержинского В. П. Сазоненко и В. В. Остапенко рассказано о рационализации калибровок стана 330. Резкое улучшение работы стана достигнуто при введении в новые калибровки реборвных калибров для уголков и разрезных калибров с широкими гребнями для швеллеров.

В разделе «Металловедение и термическая обработка» помещены статьи по дискуссии о механизме образования флаконов в стали докт. техн. наук В. С. Мескина и инж. В. Ф. Лошкарева, а также заключение редакции по дискуссии.

Раздел «Экономика и организация производства» открывается статьей работника Министерства черной металлургии СССР тов. А. И. Напрасникова «Полностью использовать резервы производительности труда в доменных цехах». В статье говорится о необходимости ликвидировать различия в численности рабочих, обслуживающих однотипные агрегаты на разных заводах, и добиться увеличения выработки металла на одного рабочего путем пере-

носа на отстающие предприятия опыта передовых. В разделе помещена также статья Г. И. Попова (завод «Запорожсталь») о путях снижения стоимости ремонтов мартеновских печей (в порядке обсуждения).

В разделе «Информация и хроника» напечатаны обзоры исследовательских работ, выполненных в 1955 г. Кузнецким металлургическим комбинатом, заводом «Азовсталь», заводом им. Дзержинского и Златоустовским металлургическим заводом. Об установке для получения защитной атмосферы методом сжигания водорода рассказывает в своей заметке инж. Г. К. Чернов.

В разделе «Из иностранной литературы по металлургии» помещены статьи о конструкции доменных печей в Западной Германии и о производстве газонефтепроводных труб больших диаметров контактной электросваркой (оплавлением).

В разделе «Критика и библиография» опубликованы: рецензия на книгу А. Н. Морозова и А. И. Строганова «Раскисление мартеновской стали» и замечания авторов этой книги по поводу рецензии.

В заключение номера даны аннотации новой отечественной литературы по черной металлургии.

Адрес редакции: завком металлургов, 2-й этаж. Телефоны АТС 3-38-04 и 3-31-33.