

МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

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

№ 154 (2471)

СРЕДА, 28 ДЕКАБРЯ 1955 г.

Цена 10 коп.

Улучшать агитационную работу

Каждый день приближает нас к знаменательному событию — XX съезду Коммунистической партии. Советские люди направляют все свои усилия к тому, чтобы ознаменовать XX съезд КПСС новыми трудовыми успехами.

Достойную встречу предстоящему съезду готовят и металлурги нашего комбината. Заводская партийная организация мобилизует трудящихся на выполнение решений июльского Пленума ЦК КПСС, на борьбу за внедрение в производство новой техники и передовой технологии.

Большую воспитательную работу проводят в каждом цехе агитаторы, разъясняя политику нашей партии, конкретные задачи своего коллектива, воспитывая у людей новое, коммунистическое отношение к труду. В коксохимическом, сортопрокатном, втором мартеновском и многих других цехах выросли замечательные кадры агитаторов, которые работают творчески, с огоньком, умело увязывают каждую общеполитическую тему с делами своего цеха. Большое внимание они уделяют проведению индивидуальной работы с людьми. Хорошо зная каждого рабочего, его характер, особенности, агитатор умеет подойти к человеку, убедить его помочь покончить со своими недостатками.

Так именно проводят работу агитаторы второго мартеновского цеха т. Никуленко и сортопрокатного цеха т. Кашин, которые сегодня выступают в нашей газете с рассказами об опыте своей работы. Агитаторы коксохимического цеха тт. Беляев и Левченко, основного механического цеха тт. Клемент и Грязнов, службы тяги т. Ласецкий, управления коммунального хозяйства т. Небесный и многие другие, хорошо зная каждого рабочего, добиваются действенности своего партийного слова, обращенного к людям.

Однако так ведут работу далеко не все агитаторы. Больше того, оторванность от жизни, проведение бесед и докладов вообще, без учета особенностей отдельных групп рабочих, отсутствие индивидуальной работы среди трудящихся — это серьезный недостаток содержания массово-политической работы во многих организациях.

Агитаторы, аккуратно проводя беседы, порой забывают о тех рабочих, которые не ходят на сменно-встречные собрания, лекции, доклады, не учатся. А ведь именно они чаще всего и являются нарушителями трудовой и технологической дисциплины, правил социалистического общежития. У нас есть люди и с отсталыми настроениями, нерасположенные к труду, лодыри и разгильдяи. Нужно, чтобы агитация носила действенный, наступательный характер, помогала решительно бороться с пережитками капитализма в сознании людей.

Умело организуя индивидуальную агитацию, повышая идейное содержание каждой беседы, партийные организации сумеют добиться повышения уровня всей агитационно-массовой работы, ее роли в борьбе за достижение новых успехов в социалистическом соревновании, в воспитании трудящихся.

Открытие четвертой сессии Верховного Совета СССР

МОСКВА. 26 декабря. (ТАСС). Сегодня утром в Большом Кремлевском Дворце открылась четвертая сессия Верховного Совета СССР четвертого созыва.

На совместном заседании Совета Союза и Совета Национальностей присутствовали депутаты Верховного Совета СССР, прибывшие в Москву со всех концов страны. В зале находились парламентские делегации Польской Народной Республики и Ирана, гости в Советском Союзе по приглашению Верховного Совета СССР. На открытии сессии присутствовали также многочисленные гости — передовые рабочие московских предприятий, деятели культуры и науки, представители партийных и общественных организаций, главы дипломатических представительств, аккредитованные в Москве, советские и иностранные журналисты.

Тепло, продолжительными аплодисментами было встречено появление в президиуме заседания руководителей Коммунистической партии и Советского правительства Н. А. Булганина, К. Е. Ворошилова, Л. М. Кагановича, Г. М. Маленкова,

Социалистическое соревнование в честь XX съезда КПСС открывает большие возможности для дальнейшего улучшения работы всех отраслей народного хозяйства. Нужно всемерно развивать это соревнование, имея в виду главное — настойчиво внедрять и распространять достижения передовиков и новаторов производства и на этой основе добиваться новых успехов.

А. Н. Микояна, В. М. Молотова, М. Г. Первухина, М. З. Сабурова, М. А. Суслова, Н. С. Хрущева, П. К. Пономаренко, Н. М. Шверника, А. Б. Аристова, Н. И. Беляева, П. Н. Поспелова.

Утреннее заседание сессии открылось под председательством председателя Совета Союза Верховного Совета СССР А. П. Волкова. Единогласно принимается следующая повестка дня:

1. Доклад о Государственном бюджете СССР на 1956 год и об исполнении Государственного бюджета СССР за 1954 год.

2. Утверждение Указов Президиума Верховного Совета СССР.

3. Доклад об обмене делегациями между Верховным Советом СССР и парламентами иностранных государств.

4. Доклад о поездке Советской Правительственной делегации в Индию, Бирму и Афганистан.

С докладом о Государственном бюджете СССР на 1956 год и об исполнении Государственного бюджета СССР за 1954 год выступил министр финансов СССР А. Г. Зверев.

Передовики пятой пятилетки

Лучший токарь комбината

Соревнуясь за достойную встречу XX съезда КПСС, многие токари механического цеха достигли высоких производственных показателей. Ведущее место в этом соревновании прочно удерживает токарь тов. Будко, которого по праву называют лучшим токарем-универсалом.

Иван Иванович Будко работает в механическом цехе с 1950 года. За это время он выполнил две пятилетние нормы. Характерной чертой в его работе является творческий подход к выполнению любого простого или сложного задания. Настойчиво овладевая мастерством и техникой токарного дела, он постоянно ищет новое и передовое, что могло бы повысить производительность труда при высоком качестве обработки деталей.

В тесном творческом сотрудничестве с технологом цеха т. Рониным тов. Будко успешно внедрил целый ряд технических новшеств, повышающих выработку и культуру производства. Разработав и применив двухсторонний резец новой конструкции при расточке длинных отверстий в стальных поршнях для кузнечно-прессового цеха и других деталей, т. Будко добился сокращения времени расточки в 5—6 раз и улучшения чистоты поверхности.

Более чем в два раза т. Будко повысил производительность труда на весьма трудоемкой операции — нарезке резьбы в длинных гайках, для этого он применил более совершенный способ.

Длительное время расточка кокилей для отливки валков длиной 3000 мм и диаметром 850 мм производилась на расточных или карусельных станках. Производительность труда на расточке кокилей была весьма низкой. Для того, чтобы повысить производительность труда и организовать расточку кокилей на токар-



И. И. БУДКО.

ных станках (которые менее дефицитны), тт. Ронин и Бедрин изготовили и применили специальную борштангу, но этого оказалось недостаточно. Требовалось устранить вибрацию и достичь чистоты обрабатываемой поверхности. На помощь им пришел токарь-коммунист т. Будко. С его помощью для устранения вибрации были дополнительно изготовлены две специальные звездочки (четырёхконечные распорки, крепящиеся на шпинделе) и специальная втулка, а также разработан рациональный порядок расточки кокилей. Освоение нового способа расточки позволило улучшить чистоту поверхности обрабатываемого кокиля и достичь выполнения норм выработки на этой работе до 200 процентов.

Много времени затрачивают токари на выполнение сложных и трудоемких работ, требующих большой точности и чистоты обрабатываемой поверхности. Глубоко изучив весьма трудоемкую

работу расточки цилиндров длиной до 1000-1500 мм и диаметром до 300 мм, т. Будко нашел новый метод расточки цилиндров на токарном станке, применив специальное приспособление. Пользуясь этим, т. Будко успевает расточить за смену три цилиндра в то время, как другие токари на расточку одного цилиндра затрачивают до 20 часов.

Пользуясь двухсторонним резцом новой конструкции, разработанной т. Будко, по его методу успешно ведут расточку длинных отверстий токари механического цеха тт. Агафонов, Давыдов и другие.

В результате применения наиболее производительных методов обработки деталей на станках и четкой организации труда на своем рабочем месте, т. Будко выполнил установленные нормы выработки в первом квартале нынешнего года на 183 процента, во втором квартале — на 238, в третьем квартале — на 190, а в октябре и ноябре 225—230 процентов.

Имея большой практический опыт работы токаря-универсала, Иван Иванович Будко активно помогает молодым рабочим повышать свою квалификацию и овладевать новой техникой токарного производства.

Выполнив свои социалистические обязательства, т. Будко не останавливается на достигнутом. Он продолжает работать в сотрудничестве с технологом цеха т. Рониным и другими инженерами и техниками цеха в области дальнейшего совершенствования технологии и методов обработки деталей на различных станках. За достигнутые успехи в работе И. И. Будко присвоено звание Лучший токарь комбината.

Н. ОКТЯБРЕВ,
ст. инженер нормативно-исследовательской лаборатории.

В ЧЕСТЬ XX СЪЕЗДА КПСС



Успешно несет трудовую вахту в честь XX съезда КПСС коллектив мартеновской печи № 15, возглавляемый сталеварами тт. Колесниковым, Писаревым и Рукиным. Он в числе первых досрочно завершил пятилетний и годовой планы. С начала декабря он выдал больше 500 тонн сверхплановой стали.

На снимке: передовой сталевар — коммунист Г. Колесников.

Фото Е. Карпова.

Обжимщики сдержали свое слово

Выполняя решения июльского Пленума ЦК КПСС, коллектив обжимного цеха настойчиво борется за внедрение новой техники и передовой технологии и на этой основе добивается дальнейшего роста производства проката. Выступив инициатором социалистического соревнования да достойную встречу XX съезда Коммунистической партии, обжимщики подкрепляют свои обязательства практическими делами.

24 декабря коллектив обжимного цеха досрочно завершил годовую программу. В нынешнем году он добился роста производства проката по сравнению с прошлым годом на 10,3 процента и дал государству за 11 месяцев 2 миллиона 152 тысячи рублей сверхплановой экономии.

В декабре — завершающем месяце пятой пятилетки высоких показателей добился коллектив третьего блуминга, где начальником т. Игонькин. С начала месяца он обжал многие тысячи тонн стальных слитков сверх плана. Здесь впереди идет третья бригада, где начальником смены т. Крыхтин и старшим оператором т. Шибаев. Эта бригада за 25 дней декабря прокатала дополнительно к заданию свыше 7 тысяч тонн металла.

Досрочно завершив годовой план, обжимщики еще шире развешивают социалистическое соревнование за новые успехи, чтобы дать как можно больше сверхпланового проката в подарок XX съезду КПСС.

А. КУЗНЕЦОВ,
председатель цехного обжимного цеха.