

МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

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

№ 12 (2484)

ПЯТНИЦА, 27 ЯНВАРЯ 1956 г.

Цена 10 коп.

РАБОТУ РАЦИОНАЛИЗАТОРОВ И ИЗОБРЕТАТЕЛЕЙ— НА УРОВЕНЬ НОВЫХ ЗАДАЧ

В проекте Директив XX съезда КПСС по шестому пятилетнему плану записано: «Всемерно развивать массовое движение рационализаторов, изобретателей и новаторов производства».

Шестая пятилетка — это пятилетка дальнейшего технического прогресса социалистической металлургии. Активно участвуя в решении этих задач, рационализаторы нашего комбината внесут новый вклад в выполнение величественного плана шестой пятилетки.

Рационализаторы и изобретатели нашего комбината внесли в минувшем году 4038 предложений. Это на 1045 предложений больше, чем в 1954 году, значительно возросло также и количество внедренных предложений. Экономический эффект от проведения в жизнь этих предложений составил 13 миллионов 83 тысячи рублей.

Творческая активность наших рационализаторов и изобретателей особенно возросла после июльского Пленума ЦК КПСС. Об этом со всей убедительностью говорит рост во втором полугодии количества внесенных и внедренных предложений, увеличение экономии средств от их реализации.

Трудящиеся нашего комбината приняли самое активное участие в общественном смотре-конкурсе на лучшую постановку работы по сбору, рассмотрению и внедрению рационализаторских предложений, который с июля месяца проводился на предприятиях Министерства черной металлургии.

Этот смотр-конкурс еще раз показал, что там, где руководители цехов, партийные и профсоюзные организации со всей серьезностью относятся к делу рационализации и изобретательства, там творческая мысль бьет ключом.

В листопрокатном цехе № 1 за 1955 год поступило 202 предложения, из них внедрено в производство 125. Это дает цеху 1 миллион 336 тысяч рублей экономии в год. Здесь большой коллектив авторов участвует в рационализаторской работе. Активное участие в смотре-конкурсе принял мастер т. Криворучко. Им разработано и внедрено в производство совместно с другими авторами много ценных предложений. Так, т. Криворучко совместно с тт. Морозовым, Злотинским и Мелешко разработал предложение по использованию бракованных опорных валков трехклетьевого стана листопрокатного цеха № 2 для установки их на чистовую клеть. Это предложение дает экономию на сокращении расхода

валков 68 тысяч рублей в год. Совместно с т. Морозовым т. Криворучко разработал и внедрил предложение по изготовлению осей бандажированных опорных валков кварто из вышедших по износу стальных опорных валков кварто. Экономия на сокращении расхода валков составляет 107 тысяч рублей в год.

Мастер Криворучко разработал приспособление для обрезки прибыльной части опорных валков. Это предложение дает годовую экономию в сумме 21 тысячи рублей. Активно участвовали в смотре-конкурсе и осуществили много ценных предложений электрик Клецкий, старший мастер Полега, старший мастер Синельников, резчик Брайловский, бригадир Карнаухов и многие другие.

Хороших показателей по рационализации и изобретательству достиг мартеновский цех № 1. В этом цехе за год поступило 289 предложений, внедрено 145. При этом получено за год 790 тысяч рублей экономии. В этом большая заслуга принадлежит таким рационализаторам и изобретателям, как мастер-механик т. Кутный, мастер Ковалик, каменщик Демчак, начальник цеха т. Трифонов, механик Плеханов, старшие мастера Михеев, Юдин и др.

С большой активностью проходил смотр-конкурс в доменном цехе, мартеновском цехе № 2, листопрокатном, проволочно-штрипсовом, кузнечно-прессовом цехах, цехе ремонта промышленных печей и паросиловом.

За время смотра-конкурса некоторые рационализаторы разработали очень ценные предложения. Рационализатор цеха БИП и автоматики т. Ашихмин разработал и успешно внедряет предложение по автоматизации взвешивания шихты под угольными башнями коксовых батарей во время набора шихты в разгрузочный вагон. В настоящее время на батареях 1—2, 3—4 и 9—10 взвешивание шихты производится без весовщиков. При полном внедрении предложения высвободится для перевода на другие работы 18 человек.

Механик коксовых печей т. Шибает разработал механизацию выдачи кокса с рампы на транспортер. На 7—8 батареях работа производится без рамповщиц. При полном внедрении механизации на всех батареях высвободятся на другие работы 7 рамповщиц.

В проволочно-штрипсовом цехе слесарь Несснюк изготовил механизм по изготовлению бирок. При полном внедрении машины Несснюка на комбинате высвободится

от ручного труда до 20 человек рабочих. Таких примеров много.

Надо отметить, что за время смотра-конкурса во многих цехах коренным образом улучшилась работа с рационализаторами. Очень низкие показатели раньше были в доменном цехе, а за последние четыре месяца смотра-конкурса здесь поступило 253 предложения. Многие сделали для оживления этой работы партийная организация цеха. Вопрос о состоянии рационализаторской работы в цехе обсуждался на заседании партийного бюро с участием начальников смен, руководителей участков, мастеров, бригадиров. Это способствовало оживлению творческой активности доменщиков.

Жизнь показала, что внедрение предложений прежде всего зависит от руководителей цехов. В листопрокатном цехе № 1 без особой помощи извне внедрено за год 125 предложений, а в соседнем листопрокатном цехе № 2 — только 47 предложений.

Наиболее отстающими в рационализаторской работе попрежнему являются цехи сортопрокатный, копровый и автотранспортный. Здесь только на 20—40 проц. выполняется план по поступлению предложений, внедрению их в производство и по экономии средств. Надо отметить, что в сортопрокатном и копровом цехах рационализаторами проделана большая работа по усовершенствованию производства, однако руководители этих цехов не принимают достаточных мер для оформления предложений авторами.

Слабо проводится работа с изобретателями и рационализаторами на железнодорожном транспорте комбината, в ремонтном кусте проката, цехе водоснабжения, шамотно-динасовом цехе. Характерно, что на железнодорожном транспорте комбината план по внедрению предложений выполнен только на 60 процентов, в то же время уже месяцами лежат в ожидании внедрения 84 предложения.

В 1956 году перед комбинатом поставлены новые большие задачи по дальнейшему увеличению выплавки чугуна и стали, производству проката, по улучшению всех технико-экономических показателей. Нет сомнения, что наши рационализаторы и изобретатели своим творческим трудом внесут свой вклад в дело выполнения этих задач, поставленных Коммунистической партией перед металлургами в шестой пятилетке.

В. ГОЛЧИН,
начальник БРИЗа
комбината.

Коллегия Министерства одобрила инициативу металлургов Магнитки

Коллегия Министерства черной металлургии СССР одобрила инициативу коллектива Магнитогорского металлургического комбината в организации социалистического соревнования за достойную встречу XX съезда КПСС и досрочное выполнение плана 1956 года.

Коллегия предложила Министерству черной металлургии Ук-

раинской ССР, начальникам главных управлений, руководителям предприятий и организаций принять меры к тому, чтобы коллективы всех предприятий обсудили начинание магнитогорцев и на основе дополнительно выявленных резервов производства приняли социалистические обязательства по досрочному выполнению плана 1956 года.

Коллегия обязала Министерство черной металлургии Украинской ССР, начальников главных управлений и управлений оказывать помощь коллективам предприятий для успешного выполнения принятых ими социалистических обязательств по досрочному выполнению плана 1956 года.

Осуществление шестой пятилетки явится новым крупным шагом вперед в развитии социалистической экономики, в решении задачи создания обилия предметов народного потребления, в строительстве коммунистического общества в нашей стране.

Навстречу XX съезду КПСС

УСПЕХИ ПЕРЕДОВЫХ СТАНОЧНИКОВ

Во всех отделах, на участках, в бригадах механического цеха сейчас проводятся читки проекта Директив XX съезда партии. Агитаторы тт. Степанов, Чечулин, Борисенко и многие другие не только читают, но и разъясняют значение этого исторического документа, рассказывают о тех конкретных задачах, которые поставлены перед трудящимися комбината и цеха.

Своей решимостью внести вклад в дело выполнения заданий шестой пятилетки станочники подкрепляют конкретными делами.

Успешно выполняет свои обязательства фрезеровщик т. Сухин. Он выполняет нормы выработки

на 200—250 процентов. По две нормы в смену дает фрезеровщик т. Семенченко.

Хорошие трудовые подарки готовят съезду опытные рабочие долбежники тт. Горбань и Богинев. Они тоже выполняют норму на 200 и более процентов.

Не отстает и наша молодежь. Молодой токарь, выпускник ремесленного училища Ягофаров всего около полугода работает в цехе, а уже хорошо освоил свое дело, выполняет норму на 170 процентов.

А. ГРИШИН,
председатель цехкома
основного механического
цеха.

С БОЛЬШИМ ПОДЪЕМОМ

Трудящиеся коксохимического цеха с огромным подъемом и воодушевлением встретили проект Директив XX съезда КПСС по шестому пятилетнему плану. Обсуждая этот исторический документ, коксовики заявляют о своей готовности работать еще лучше и внести достойный вклад в выполнение шестой пятилетки.

Свои социалистические обязательства в честь XX съезда коллектив цеха подкрепляет делами, изо дня в день выдает кокс сверх плана. Успешно трудятся коксовики третьего блока печей. Они уже выдали в этом году свыше 2 тысяч тонн кокса сверх плана.

Позавчера здесь перевыполнен план и выполнен график выдачи на 100 процентов, значительно снижено газование дверей и обеспечено высокое качество кокса.

Лучших результатов в работе в этот день достигла комсомольско-молодежная смена т. Ряскина. Образцовый пример в труде показывают машинист древесной машины т. Черных, машинист коксовиталкивателя т. Крясков, люковой т. Якименко и дверевой т. Манялин.

Н. КАПТУРЕНКО,
заместитель секретаря
партбюро.

Больше внимания качеству металла

Коллектив сортопрокатного цеха вместе со всеми металлургами включился в соревнование за досрочное выполнение плана 1956 года, за достойную встречу XX съезда партии. Сортопрокатчики обязались дать сверх годового плана 8500 тонн готового проката, улучшить качественные показатели и сэкономить 800 тысяч рублей.

Весь прокатанный металл со станов поступает на адьюстаж, где после сортировки и отделки он получает, как мы говорим, товарный вид и отгружается потребителям в соответствии с заказами.

Однако, к сожалению, не весь прокатанный металл можно отправить потребителям, так как нередко этот металл не отвечает требованиям заказов. В основном срыв заказов получается из-за плохой поверхности заготовки, подаваемой станам сортопрокатного цеха обжимщиками. Это прежде всего относится к металлу, который предназначен для автотранспортной промышленности. Так, в этом месяце срывается выполнение важного заказа на круг 45, т. е. после удаления дефектов диаметр круга выходит из пределов минусовых допусков.

Факты говорят о том, что на станах нет должного внимания качеству металла. Нередки случаи, когда по вине работников станов прокатанный металл не может быть отправлен по заказу.

По вине прокатчиков первой и третьей бригад стана «500», где начальниками смен работают

тт. Сиразитдинов и Орел, а мастерами тт. Купленский и Металличенко, в январе сорвано выполнение особо важного заказа на квадрат 85, так как металл этот был плохо прокатан по профилю. При отделке этого металла 104 тонны было переведено в пониженную марку стали.

Работники стана «300» № 3 при прокатке уголка 40x4 также не выдержали профиля и выдали 47 тонн металла, не соответствующего заказу, — узкой или широкой полкой.

По вине прокатчиков стана «300» № 1 при прокатке кругов 33, 50-В двадцать тонн металла были выданы с искажением профиля. На отделку этого проката было затрачено много времени.

Многие заказы не выполняются своевременно из-за плохого обеспечения нашего цеха вагонами под погрузку, особенно двухосными платформами. Это приводит к оседанию металла на адьюстаже, затрудняется работа коллектива, а потребитель не получает заказанного металла.

Мы считаем, что руководители станов, а также смежных цехов и в целом комбината должны устранить имеющиеся недостатки и этим будут способствовать не только успешной работе сортопрокатчиков, но и выполнению обязательств по производству проката.

Г. КОНОНОВИЧ,
старший мастер отдела
адьюстажа сортопрокатного
цеха.