

# МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

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

№ 114 (2738)

ПЯТНИЦА

27

СЕНТЯБРЯ

1957 года

Цена 10 коп.

## К сведению делегатов XV заводской партийной конференции

XV заводская партийная конференция открывается 9 октября в Доме культуры металлургов на правом берегу. Выдача временных удостоверений делегатам, избранным на конференцию, производится ежедневно с 9 часов утра до 6 часов вечера в заводском партийном комитете, в комнате № 25.

Заводской партийный комитет.

## Навстречу 40-летию Октября



В основном механическом цехе образцы высокопроизводительного труда показывает на предоктябрьской вахте токарь большеоточного отдела Я. Ш. Толбеев. За достигнутые успехи ему присвоено звание лучшего токаря комбината.

На снимке: Я. Ш. Толбеев за работой. Фото Е. Карпова.

## В борьбе за ликвидацию задолженности

Соревнуясь за достойную встречу 40-летия Великого Октября, коллектив стана «300» № 3 настойчиво борется за ликвидацию задолженности, допущенной в мае, июне и июле нынешнего года. Все бригады стана в сентябре работают ровно, опережая график. За 24 дня они прокатали свыше тысячи тонн металла сверх графика.

Здесь третья бригада начальника смены т. Салтыкова и мастера т. Шишова не только выполняет график, но и выдала в этом месяце

226 тонн проката сверх плана.

Настойчиво борется за преодоление отставания первых дней сентября первая бригада, где начальник смены т. Ахматов и мастер т. Кузнецов. 24 сентября она достигла рекордного производства при прокатке круга 28, выдав дополнительно к заданию 330 тонн металла. На следующий день коллектив этой бригады перекрыл достигнутые результаты, он прокатал сверх задания 370 тонн металла.

## Полнее используем резервы

На предоктябрьской вахте мартеновцы третьего цеха за 24 дня сентября сварили дополнительно к заданию три тысячи тонн металла. Более 800 тонн сверхплавной стали сварили и коллектив нашей печи № 24.

Успехи коллектива были бы еще лучше, если бы устранить все помехи. У нас до сих пор то и дело происходят одновременные выпуски плавок.

Не создают условий для работы и доменщики. В чугунах все еще много серы и на удаление ее из стали приходится затрачивать много времени.

Не урегулирован вопрос и с подачей смолы. Наша печь предпоследняя в цехе. Сюда по смоло-

проводу поступает смолы меньше, чем на 14-ю и другие печи. И это снижает производительность печи.

Не изжиты и другие неполадки. Пути у мартеновских печей крайне запущены. На днях рельсы разошлись, и бункер с сыпучими материалами не дошел до нашей печи, сошел с рельсов. Три часа тогда мы заваливали в печь первый состав.

Коллектив печи старается и преодолевает эти трудности. Но руководству цеха надо сделать все, чтобы создать условия для ровной работы всех печей.

А. КРАТ,  
сталевавар печи № 24 третьего мартеновского цеха.

## ДЕНЬ РАБОРА-МЕТАЛЛУРГА

27 сентября с. г. в 6 час. вечера во Дворце культуры металлургов заводской партийный комитет, редакции газет «Магнитогорский рабочий» и «Магнитогорский металл» проводят

### ДЕНЬ РАБОРА-МЕТАЛЛУРГА

В программе:

Доклад: «40-летие Великой Октябрьской социалистической революции и задачи рабкоров».

Обмен опытом работы рабкоров.

Выставка стенных газет завода.

Консультации для рабкоров.

Большой концерт художественной самодеятельности.

Выступление членов литературного объединения.

Приглашаются рабочие корреспонденты, редакторы и члены редколлегий стенных газет, партийные, профсоюзные, комсомольские работники, рабочие, служащие, инженерно-технические работники завода.

## МАРТЕНОВЦЫ ВТОРОГО ЦЕХА! ВЫ ЗАДОЛЖАЛИ СТРАНЕ МНОГО СТАЛИ НАСТОЙЧИВО БОРИТЕСЬ ЗА ПРЕОДОЛЕНИЕ ОТСТАВАНИЯ! Всемерно улучшать работу печей

С каждым днем трудящиеся комбината добиваются успехов, чтобы встретить славную годовщину Октября новыми трудовыми победами. Но во втором мартеновском цехе этого не видно. Там три больших печи №№ 1, 4 и 10 задолжали с начала месяца свыше 5 тысяч тонн стали. И несмотря на то, что коллектив печи № 2, где работают сталевары тт. Мальцев, Зуев и Корчагин, выдал за 24 дня 1630 тонн сверхплавного металла, значительно перевыполняют задания коллективы печей №№ 5, 6 и 12, все же цех находится в большом прорыве.

В этом цехе имеются большие простои. Только на многогоразовой смене пятых балок на печи № 5 в сентябре потеряно 10 часов, на печи № 10—14 часов, на печи № 7—15 часов, а печь № 4 по-

той же причине потеряла 20 часов.

А каждая остановка печи на замену балки влечет за собой нарушение температурного режима в печном пространстве. Причина выхода из строя балок должным образом не выяснена. Здесь играет роль и конструкция их и качество воды, поступающей для охлаждения. В цехе делают попытки изучить это и предложить новую конструкцию балок. Но этого мало. Надо серьезней заняться этой проблемой и главному сталеплавильщику т. Дикштейну и главному механику т. Рыженко. Нужно шире внедрять парогрипательную систему охлаждения, которая исключает случаи горения балок. А пока этого нет. Необходимо потребовать от котельщиков более высокого качества балок, особенно сварки их, чтобы внутренние стенки были гладкими и на швах не смогли задерживаться осадки из циркулирующей воды.

Следует обратить внимание и на качество хромомagneзитового кирпича. В последнее время он менее прочный, не сваривается в своде в один монолит. Поэтому через свод между кирпичами просачивается воздух, что тоже отрицательно влияет на ход печи и состояние ее.

Кроме этих причин имеется много других, целиком зависящих от работы коллектива цеха. На первой печи, где сталеварами работают тт. Ефимов, Болотский и Сигбатуллин, на горячих ремонтах наклонного свода потеряно 60 часов. Сейчас печь должна стране более 1600 тонн металла. Большая часть вины за это падает на сталеваров, которые не обеспечили правильного ухода за агрегатом.

На печи № 4, где были большие простои на заменах балок и кессонов, сталевары прожгли свод. Потеряно еще 36 часов. Так же и на десятой печи на ликвидацию

последствий ухода через порог чугуна в бригаде сталевара т. Улицева потеряли 8 часов.

В цехе есть немало и других случаев нарушения технологии. Сталевавар т. Болотский перекрывает пар и не создает условий для распыления поступающего в печь мазута. К сталеваварным отверстиям не подведен сжатый воздух, что затрудняет разделывание их.

Неисправные пути тормозят равномерную подачу к печам составов с металлоломом. Часто они простаивают в ожидании, когда будут отремонтированы пути.

И, хотя на этом теряют много времени в цехе, до сих пор надлежащих выводов не сделано.

Мер для укрепления этого участка начальник цеха не принимает. А его помощник по оборудованию т. Кулаков вообще состоянием путей не занимается. Он считает, что виноват в этом мастер т. Фатин.

Не выдерживают в цехе и графика ремонта печей. Печь № 10 выдала более 180 плавок, однако ее не ремонтируют.

Недавно сталеплавильщики этого цеха на производственном совещании обсудили вопрос об уходе за печами. Они высказали ряд предложений, чтобы улучшить работу. Нужно к их предложениям лучше прислушиваться и организовать слаженный труд всех бригад.

Мартеновцы второго цеха должны приложить все старания, чтобы преодолеть отставание и варить сверхплавную сталь. Возможность для этого есть. Ведь цех в последние дни перевыполняет задание на 400 тонн стали. А с выходом из ремонта печи № 4 выдача стали еще более возрастет. Нужна только дружная работа всего коллектива, действенное соревнование, непримиримость к нарушителям технологической дисциплины.

А. КОЛОМИЕЦ.



За достигнутые успехи в работе бригаде сталевара мартеновской печи № 13 т. Князева присвоено звание «Лучшая бригада».

На снимке: молодой подручный этой бригады Геннадий Маликов у мартеновской печи. Фото Е. Карпова.

## Сами создают помехи

Мартеновский цех № 2 из месяца в месяц отстает и в сентябре имеет большой долг. Нельзя сказать, чтобы в цехе не боролись с нарушениями технологии, здесь не пропускают случаев плохой работы сталеваров и мастеров. Нарушителей обсуждают на сменно-встречных собраниях, на них выпускают «Крокодил». О плохой работе печей и бригад бьют тревогу в наглядной агитации.

Но в то же время в цехе очень мало внимания уделяют другим участкам работы, от которых в какой-то мере зависит судьба плана. В цехе давно смирились с тем, что составы с металлическим ломом то и дело простаивают на путях у печей.

Чем же вызываются эти простои? Тем, что пути эти содержатся в крайне плохом состоянии. Особенно неудовлетворительны пути между печами №№ 10 и 11, 4 и 5. На них то и дело ломаются

стяжные болты, смещаются рельсы.

После ряда неудачных заездов на эти участки пути их начинают ремонтировать. А составы с металлоломом в это время стоят. Печи в свою очередь тоже простаивают.

Особенно часто происходили задержки 21 сентября. Тогда состав муть с металлоломом стоял около печи № 10 полчаса. Столько же времени потеряли и на простое у печи № 7.

24 сентября около десятой печи снова простояли 20 минут. Коротко говоря, в сентябре не было ни одного дня, чтобы металлолом не задержался на 20—30 минут из-за неисправности путей у мартеновских печей.

Все дело в том, что состоянии путей серьезно никто не занимается. Механик по путям т. Шканьков вспоминает о путях только тогда, когда они выходят

из строя. Тогда наскоро станут болтами или подбьют костыль и уходят.

А помощник начальника цеха по оборудованию т. Кулаков вообще считает состояние путей чем-то второстепенным. На состоянии механизмов он обращает внимание, а к путям у него руки не доходят. Не напоминает ему о них и начальник цеха т. Трифонов. А на наши замечания он не считает нужным реагировать.

Такая недооценка важных участков дорого обходится. И чтобы скорее выйти из прорыва, создать условия для нормальной работы мартеновских печей, нужно привести в полный порядок подъездные пути у печей и более внимательно следить за их состоянием.

Г. ГУРТОВЕНКО,  
бригадир шихтового двора  
второго мартеновского цеха.