

# МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

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

**Товарищи металлурги! Решительно устраняя недостатки в работе, вскрывая неиспользованные резервы производства, шире развернем социалистическое соревнование за досрочное выполнение годового плана и обязательств, принятых коллективом комбината.**

## К новым трудовым успехам!

### По всему металлургическому циклу

Развертывая социалистическое соревнование за досрочное выполнение пятого пятилетнего плана, металлурги нашего комбината улучшают использование производственных мощностей. В мае коллектив комбината одержал новую трудовую победу — перевыполнил месячный план по всему металлургическому циклу. Успешно выполнен план пяти месяцев по добыче и обработке руды, выплавке чугуна и стали, выжигу кокса.

Хорошо работали в мае многие коллективы, увеличивая выпуск продукции, улучшая ее качество. Умело используя оборудование, применяя передовые методы работы, доменщики достигли коэффициента использования полезного объема доменной печи, который является лучшим за все годы работы цеха. Здесь особенно отличились коллективы печей, которые возглавляют мастера тт. Черкасов, Душкин, Феофанов, Шатилин, Ткаченко, Переверзев, Орлов, Бородин и Колдузов.

Закрепляя успехи предмайского соревнования, хорошо работали в мае сталеплавильщики, особенно коллектив третьего мартеновского цеха. За пять месяцев сталеплавильщики увеличили производство стали на шесть процентов, значительно сократили продолжительность плавки. С начала года скоростными методами проведено около 4000 плавки.

Достойный трудовой вклад в успехи металлургов внесли коллективы 2, 3, 6, 12, 20 мартеновских печей. Они обеспечили самое высокое производство стали.

Решительно устраняя недостатки в работе, в мае успешно выполнил производственную программу коллектив сортопрокатного цеха, который продолжительное время отставал.

Новых трудовых успехов достигли в этом году горняки. Лучшие показатели здесь имеют машинист экскаватора т. Пугачев и агломератчик т. Наумов.

По итогам Всесоюзного социалистического соревнования рабочих ведущих профессий и мастеров тт. Пугачеву и Наумову присвоены звания лучших рабочих своей профессии.



На снимке: стахановка-намотчица электроремонтного цеха Т. С. Манько. Она систематически выполняет нормы выработки на 150 проц.

Фото Е. Карпова.

## ПОЛНЕЕ ИСПОЛЬЗОВАТЬ РЕЗЕРВЫ ПРОИЗВОДСТВА!

Сталеплавильщики первого мартеновского цеха вместе со всеми металлургами страны настойчиво борются за выполнение заданий пятой пятилетки.

Итоги работы за пять месяцев говорят о том, что наш коллектив успешно выполняет свои обязательства. Однако мы еще далеко не использовали всех резервов производства.

У нас еще велика продолжительность плавки на большегрузных печах №№ 3, 4 и 5, а также и на малых печах, хотя все они по сравнению с соответствующим периодом прошлого года дают больше стали.

Это получается потому, что имеются задержки на первичных операциях. Операции завалки превышает заданное количество времени по регламенту. Дальнейшее сокращение первичных операций даст возможность ускорить процесс плавления, а следовательно снизить продолжительность плавки в целом.

Велики простои печей на горячих и холодных ремонтах. За 5 месяцев этого года цех имеет 7,93 процента простоев против 9,1 проц. в прошлом году. Однако мы далеко еще не используем всех возможностей по уменьшению их. В результате неудовлетворительного ухода за печами со стороны отдельных сталеваров, у нас нередки случаи преждевременного вывода печей из строя.

Так, в результате неудовлетворительного ухода за агрегатами, а также большого количества поджогов сводов сталеварами тт. Дмитриевым, Аверьяновым и Митяевым, четвертая мартеновская печь по 4 раза за предыдущую и последнюю кампании была остановлена на горячий ремонт и после 110—120 плавки — на холодный ремонт. В погоне за отдельной скоростной плавкой печь преждевременно выводится из строя. Правильное ведение теплового режима, точное выполнение инструкции по завалке и заливке чугуна дает возможность выдавать плавки одинаковой продолжительности в начале и конце кампании.

Характерно отметить, что сталевары мартеновских печей №№ 5 и 6 тт. Гречишкин, Сердитов, Гончаров, Прыников, Курочкин и Мухутдинов, благодаря хорошему уходу за печью, достигли удовлетворительных результатов работы агрегатов по стойкости свода. Так, например, печь № 5 простояла в этом году в среднем за кампанию 155 плавки, печь № 6 200 плавки.

Особое значение в настоящее время приобретает борьба за высокое качество выпускаемой продукции, работа цеха по заказам. Коллектив нашего цеха в основном справляется со всеми заказами, планируемыми производственным отделом комбината. Однако еще немало случаев выдачи беззаказной продукции. Выпуск плавки по заказу решают мастера производства, но некоторые из них халатно относятся к делу, допускают выпуск плавки не по заказу. Так, в мае была забракована плавка, которую выпустил мастер производства т. Корчагин, он имеет низкий процент плавки, выпущенных по заказу. Неудовлетворительные показатели по выпуску плавки с надлежащей температурой имеет мастер производства т. Лапаев.

Такие факты стали возможными потому, что отдельные мастера не выполняют технологическую инструкцию.

Есть резервы, использование которых зависит не только от цеха.

В этом году совместно со всеми начальниками мартеновских цехов были разработаны и одобрены на техническом совещании новые технологические инструкции, но главный сталеплавильщик т. Гарченко затягивает их внедрение. До сих пор эти инструкции не выпущены и не используются в сталеплавильном производстве.

Плановый отдел комбината имеет ошибки в планировании среднесуточного производства стали по отдельным печам, что приводит к невыполнению плана некоторыми агрегатами.

Решающим фактором безаварийной рабо-

ты мартеновских печей является высокое качество заправочных материалов, а мы получаем заправочные материалы зачастую очень плохие. Так, например, обожженный доломит, который мы получаем с нашего карьера, имеет много отходов, обжиг и величина кусочков его не соответствует запросам сталеплавильного производства.

Практика показала большие преимущества работы печей с хромомagneзитовым сводом. И если сейчас нет возможности на всех печах сделать такой свод, то желательнее более широкое применение хромомagneзитового кирпича для головок и футеровки кессонов. Это поможет снизить простои на горячих ремонтах.

Техническая учеба, правильная эксплуатация основных агрегатов — печей, кранового оборудования, развертывание социалистического соревнования за продление срока службы мартеновских печей даст возможность правильно спланировать остановку печей на холодные и горячие ремонты, перейти на ремонт оборудования узлами. Я должен отметить, что главный механик т. Рыженко не проявляет стремления к тому, чтобы производить ремонт оборудования таким образом.

Чтобы успешно выполнить в этом году свои повышенные социалистические обязательства, увеличить выпуск стали на действующих агрегатах, мы должны решительно устранять отмеченные выше недостатки в работе, полнее использовать производственные мощности, все резервы производства.

Широкое внедрение в практику работы передового опыта лучших сталеваров нашего завода и предприятий страны, развертывание действенного социалистического соревнования по примеру сталеваров 20-й мартеновской печи также является непременным условием успешного решения задач, поставленных в пятой пятилетке перед металлургами нашего цеха и комбината.

А. ТРИФОНОВ, начальник мартеновского цеха № 1.

## Что мешает нам выполнять обязательства

Вступая в социалистическое соревнование за досрочное выполнение пятого пятилетнего плана, трудящиеся обжимного цеха подсчитали свои возможности и приняли в начале этого года повышенные социалистические обязательства по досрочному выполнению государственного задания 1953 года. Мы дали слово прокатать тысячи тонн сверхпланового металла. Однако взятых обязательств мы не выполняем. Причиной этого в значительной степени является отсутствие настойчивой борьбы за использование резервов производства как в коллективе нашего цеха, так и в смежных цехах, нарушения технологической дисциплины, графика производства.

Металлурги хорошо знают, что важнейшим условием выполнения обязательств в соревновании является строгое соблюдение графика производства. Нарушение графика неизбежно ведет к штурмовщине, к работе рывками, а это в свою очередь мешает правильному использованию производственных мощностей и повышению качества продукции.

Из-за невыполнения графика выдачи плавки мартеновскими цехами обжимной цех очень часто простаивает по несколько часов в сутки в ожидании металла. Так, например, только вторая бригада третьего блуминга из-за отсутствия металла по гра-

фику простояла в мае 8 часов 10 мин. 19 мая бригада имела простой по этой причине 1 час 25 мин., 22 мая — 50 мин., 16 мая — 1 час 10 мин.

Непременным условием успешной работы коллектива также является подготовка беспростойной работы со стороны предыдущей смены. Плавки, поступающие на нагревательные колодцы при наличии пустых ячеек должны садиться немедленно, быстро, не более чем за 20 мин.

А у нас на третьем блуминге бывают случаи, что плавки садятся по часу при наличии пустых ячеек на целую плавку. Например, в 3-й бригаде, где начальником смены т. Крыхтин, мастером нагревательных колодцев т. Усенюк, 15 и 16 мая первые две плавки, с которых наша вторая бригада должна была начать свою работу, сели по часу, вследствие чего 15 мая наша бригада простояла 50 минут, а 16 мая 1 час. 10 мин. 28 мая одна плавка поступила на нагревательные колодцы в 4 часа 5 мин., а посажена была только в 5 часов. Причем температура плавки за это время упала с 840 до 730 градусов.

29 мая у нас также была сорвана смена, так как третья бригада долго производила посадку плавки, не подготовила условий. К тому же в этот день начальник смены т. Крыхтин, несмотря на то,

что хорошо был информирован о наличии горячих плавки, дал распоряжение в конце своей смены посадить в колодцы холодную. Вторая бригада, приняв смену, в первый час работы вынуждена была сбросить половину плавки горячего металла, во втором часу еще сбросили столько же металла. И т. Крыхтин называет это хорошей сдачей смены.

Мы привели в качестве примеров несколько смен, а ведь подобных случаев плохой подготовки смены третьей бригадой, которой руководит т. Крыхтин, гораздо больше. Об этом известно начальнику блуминга т. Игонькину и начальнику цеха т. Савельеву, но, как ни странно, они проходят мимо таких фактов.

Коллектив второй бригады возмущен таким отношением начальника смены т. Крыхтина и мастера нагревательных колодцев т. Усенюк к сдаче смены.

У нас есть все возможности для того, чтобы не только выполнить, но и перевыполнить план и взятые обязательства. Для этого необходимо укрепить технологическую дисциплину, бороться за четкое выполнение графика, за хорошую подготовку смены.

И. ПОВАЛИХИН, мастер нагревательных колодцев; П. РОГОВ, мастер-электрик; С. КОЛУПАЕВ и В. ВЕДЯШКИН — сварщики.