

# МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

Орган парткома, завкома и заводуправления Магнитогорского  
ордена Ленина и ордена Трудового Красного Знамени металлургиче-  
ского комбината имени Сталина

№ 109 (2733) ВОСКРЕСЕНЬЕ, 15 сентября 1957 года.

Цена  
10 коп.



Успешно несет трудовую вахту в честь 40-летия Великого Октября коллектив мартеновской печи № 13, где сталеварами работают тт. Березовой, Князев и Смирнов. Он досрочно выполнил восьмимесячный план и за 13 дней сентября выплавил 534 тонны стали дополнительно к заданию.

На снимке: сталевар В. В. Смирнов за работой.  
Фото Е. Карпова

## Возвратим долг стране

В то время, как коллективы многих цехов и агрегатов нашего комбината дружным трудом готовят достойные подарки Родине к 40-летию Октября, у нас на стане «300» № 2 проволочно-штрипсового цеха прорыв. Четыре месяца коллектив стана не справляется с заданием.

Многие из причин неудовлетворительной работы зависят от цехов-смежников, но больше всего на невыполнение плана влияет неорганизованность в бригадах, снижение трудовой дисциплины и требовательности. Сейчас у нас руководство стана новое, за устранение недочетов организованно борется весь коллектив. На совещаниях, сменно-встречных собраниях обсуждаем свою работу, намечаем пути для ликвидации отставания.

Много недочетов имеется и на нашем участке нагревания металла. Печь у нас одна, а до ремонта (10 сентября) она работала плохо. При ремонте установили новый желоб для штанги вытаскивателя. Но в работе его не все гладко. Он перекашивается, задерживается вытаскивание нагретых заготовок.

В печи установили дополнительно две направляющих. Передвижение заготовок в печи должно улучшиться. Так оно и есть, если заготовки длинные. Но нам обжимщики часто подают заготовки короче 7,5 метра, концы их не лежат на направляющих, движутся по подине и выводят ее из строя.

Обжимщики нередко дают заготовки и с другими недостатками. Здесь бы их браковать, благо и контролер ОТК присутствует при посадке. Но контролер сводит свою роль к роли пассивного наблюдателя. Он только интересуется номером плавки и ждет пока прокатают заготовку, чтобы тогда уже ее забраковать.

Пользы от этого нет. Надо передать функции контроля посадкам, обязав их строго следить за качеством заготовок, а от услуг контролеров ОТК на этом участке отказаться совсем.

Часто нам планируют прокатывание штрипсов длиной в 6700 миллиметров. А на холодильнике у нас для такого длинного штрипса места нет. Там он сгибается, а в результате увеличивается выход брака.

Нужно обеспечить хорошую работу вытаскивателя и вытаскивателя нагретых заготовок из печи. А для этого надо добиться давления сжатого воздуха в 4—4,5 атмосферы. У нас же это давление обычно не превышает 3,5 атмосферы. А механики цеха должны обеспечивать регулярную смазку этих механизмов.

На рольганге у печи надо поставить кантовальную втулку.

Немало и других подобных вопросов следует решить, чтобы добиться более высокой производительности. Но самое главное — в людях. Нужно поднять ответственность каждого за порученное дело. У нас слесари освоили профессию автогенщиков, однако, когда требуется что-либо отрезать, то слесарь не берется сам, а ждет пока вызовут автогенщика. От этого ничего хорошего не получается, а ремонты затягиваются.

Надо учить людей. У нас много молодых вальцовщиков, которые не знают практики перевалки клетей. Надо организовать целевые курсы, научить их и требовать с них работы.

Особенно же надо обратить внимание на участок посадки металла. Посадчиков у нас постоянных почти нет. Они ушли в другие цехи. А на посадку металла ежедневно посылают кого-нибудь со стана. Сегодня работает там вальцовщик 9-го разряда, который смотрит на однодневное пребывание на посадке как на какое-то наказание. Завтра его сменяет кто-либо другой. Постоянных же людей, которые могли бы изучить свое дело и работать хорошо, там нет.

Недавно мы обсудили у себя на собраниях вопрос о состоянии работы и внесли ряд предложений, которые помогут лучше использовать внутренние резервы и преодолеть отставание. Мы решили приложить все старания к тому, чтобы ликвидировать долг, допущенный с начала года.

Администрация цеха нужно создать все условия для выполнения обязательств и, в первую очередь, добиться от обжимщиков нормального снабжения нашего стана хорошими заготовками.

**А. РЫБИН,**  
старший сварщик стана «300»  
№ 2 проволочно-штрипсового цеха.

## УКАЗ

### Президиума Верховного Совета СССР

Об упорядочении дела присвоения имен государственных и общественных деятелей краям, областям, районам, а также городам и другим населенным пунктам, предприятиям, колхозам, учреждениям и организациям

Президиум Верховного Совета СССР отмечает, что в деле присвоения административным центрам, предприятиям, колхозам, учреждениям, учебным заведениям имен советских государственных и общественных деятелей были допущены крупные недостатки и отступления от ленинских традиций.

Великий Ленин учил советских людей быть скромными и сам был образцом скромности и простоты, непримиримым противником возвеличения его имени. «Вы не можете представить себе, — говорил он, — до какой степени неприятно мне постоянное выдвигание моей личности». При жизни В. И. Ленина имя его не присваивалось ни одной области, ни одному району или городу.

Впервые имя Ленина было присвоено городам Ленинграду и Ульяновску после его смерти, в 1924 году, в знак огромной любви советского народа к своему вождю и учителю и в целях увековечения его памяти.

В последующие годы по просьбам трудящихся в исключительных случаях некоторым городам, районам, поселкам, предприятиям, колхозам, учреждениям были посмертно присвоены имена отдельных видных государственных и общественно-политических деятелей, что являлось одной из форм признания народом их выдающихся заслуг и выражения доверия трудящихся Коммунистической партии.

Однако в период распространения культа личности имена государственных и общественных деятелей еще при их жизни стали присваиваться большому количеству районов, городов, поселков, предприятий, колхозов, учебных заведений. Такая практика ведет к неправомерному возвеличению отдельных личностей, умаляет роль партии, как коллективного руководителя и организатора масс, не способствует правильному воспитанию кадров в духе партийной скромности.

В целях устранения имеющихся недостатков и установления надлежащего порядка в деле присвоения имен государственных и общественных деятелей краям, областям, районам, а также городам и другим населенным пунктам, предприятиям, колхозам, учреждениям и организациям Президиум Верховного Совета СССР постановляет:

1. Признать необходимым прекратить в дальнейшем присвоение краям, областям, районам, а также городам и другим населенным пунктам, предприятиям, железнодорожным станциям, колхозам, учреждениям, учебным заведениям и организациям имен государственных, общественно-по-

литических деятелей, деятелей науки и культуры при их жизни.

2. Установить, что впредь присвоение имен в соответствии со статьей первой настоящего Указа может производиться только посмертно в целях увековечения памяти особо выдающихся государственных, общественно-политических деятелей, защитников родины, героев труда, деятелей науки и культуры и лишь в исключительных случаях по ходатайствам трудящихся, а также советских и общественных организаций в следующем порядке:

а) краям, областям, районам, а также городам и другим населенным пунктам присвоение имен производится Президиумами Верховных Советов союзных республик;

б) государственным предприятиям, железнодорожным станциям, учреждениям и другим объектам и организациям общесоюзного подчинения присвоение имен производится Советом Министров СССР;

в) государственным предприятиям, учреждениям и другим объектам и организациям союзно-республиканского, республиканского и местного подчинения присвоение имен производится Советами Министров союзных республик;

г) колхозам, предприятиям и артелям промысловой кооперации и другим кооперативным организациям присвоение имен производится по ходатайству общих собраний членов этих организаций исполкомами соответствующих краевых, областных Советов депутатов трудящихся, Советами Министров АССР, а в республиках, не имеющих областного деления, — Советами Министров союзных республик.

3. Считать целесообразным произвести переименование областей, районов, городов, поселков, сел, предприятий, колхозов, учреждений и организаций, которым присвоены имена ныне здравствующих государственных и общественных деятелей. Указанные переименования производить в каждом отдельном случае в соответствии со статьей второй настоящего Указа.

4. Считать утратившими силу ранее принятые по этим вопросам законодательные акты согласно приложению.

**Председатель Президиума Верховного Совета СССР  
К. ВОРОШИЛОВ.**

**Секретарь Президиума Верховного Совета СССР  
М. ГЕОРГАДЗЕ.**

Москва, Кремль. 11 сентября 1957 г.

## В честь 40-летия Великого Октября

### Обязательства подкрепляют делом

На предоктябрьской вахте мартеновцы третьего цеха дружно борются за выполнение своих обязательств. Широко применяя скоростное сталеварение, они с каждым днем увеличивают выдачу стали.

За 12 дней коллектив цеха сварил 142 скоростные плавки. Из них многие с большим опережением графика. 11 сентября два часа с половиной сберег на плавке сталевар печи № 21 т. Филимошин под руководством мастера т. Лозовского.

На следующий день полтора часа на плавке сберег и сталевар этой печи т. Вавилов. А сталевар печи № 15 т. Писарев под руководством мастера т. Филиппова выдал плавку на час раньше графика.

Все плавки с опережением графика, нередко на 2 часа, выдают сталевары печи № 22 тт. Камаев, Федяев и Полянский.

Сверх задания 12 дней коллектив цеха сварил 1800 тонн металла.

### Плавки идут раньше графика

Коллектив нашей печи № 22, где вместе со мной работают сталевары тт. Федяев и Полянский, обязался в сентябре выдать сверх плана 150 тонн металла.

Обязательство как будто небольшое. Но не надо забывать, что наша печь после ремонта и в первой декаде имела долг, который мы теперь возвращаем стране.

Надо сказать, что коллектив печи старательно ухаживает за своим агрегатом. Плановый малый холодный ремонт нашей печи производился не на 190-й плавке, а после 237-й. Однако печь была в порядке, и ремонтникам не пришлось долго задерживаться. А при ремонте у нас ввели новшество — установили форсунки для распыливания смолы. Это сразу помогло нам снизить расход коксового газа наполовину, а плавки варить с опережением графика.

12 сентября в моей смене на плавке сберегли два с половиной часа. Подготовил ее хорошо сталевар т. Федяев, который тоже выдал плавку ночью с опережением графика на 2 часа.

Такие же плавки выдали мы и в предыдущие дни, так будем вести печь и впредь.

**А. КАМАЕВ,**  
сталевар печи № 22 третьего мартеновского цеха.

### СОРЕВНОВАНИЕ МАГНИТОГОРЦЕВ И КУЗНЕЧАН

Выполнение плана по основным видам продукции за 10 дней сентября (в процентах):

	ММК	КМК		ММК	КМК
Чугун	97,7	102,8	Агломерат	105,1	97,9
Сталь	98,9	102,6	Кокс	100,1	99,5
Прокат	85,5	68,4	Огнеупоры	94,9	98,6
Руда	100,3	81,2			

Выполнение плана по цехам и агрегатам (в процентах):

ММК		КМК	
Мартенов. цех № 2	— 98,0.	Мартенов. цех № 1	— 105,2.
Мартенов. цех № 3	— 102,8.	Мартенов. цех № 2	— 102,2.
Мартенов. печь № 2	— 109,1.	Мартен. печь № 2	— 98,4.
Мартенов. печь № 12	— 97,2.	Мартен. печь № 8	— 95,1.
Мартен. печь № 19	— 101,9.	Мартен. печь № 10	— 103,1.
Мартен. печь № 22	— 59,8.	Мартен. печь № 15	— 109,4.
Обжимной цех	— 99,1.	Обжимной цех	— 94,2.
Среднелистов. стан	— 105,0.	Листопрокатн. цех	— 60,6.
Копровый цех	— 103,4.	Копровый цех	— 108,8.
Ж Д Т	— 103,2.	Ж Д Т	— 86,5.