

МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

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

№ 87 (2711)

ПЯТНИЦА,

26

ИЮЛЯ

1957 года.

Цена 10 коп.

За первое полугодие 1957 года в нашей стране произведено 18,2 миллиона тонн чугуна, 25 миллионов тонн стали, 19,8 миллиона тонн проката, добыто 226 миллионов тонн угля, 46,2 миллиона тонн нефти, выработано 102 миллиарда киловатт-часов электроэнергии.

РЕШИТЕЛЬНО УСТРАНЯТЬ НЕДОЧЕТЫ

В первом полугодии обжимщики задания не выполнили, задолжали стране много металла. Поэтому при обсуждении итогов выполнения коллективного договора они основное внимание уделяли вопросам борьбы за преодоление отставания, чтобы рассчитаться с долгом и достойно встретить 40-ю годовщину Октября.

Начальник участка вырубки т. Капитан указал на необходимость навести порядок на всех участках, создать нормальные условия для труда. Это особенно касается участка наждачных станков. Там большая замусоренность. Необходимо руководству цеха обратить внимание на этот участок и выделить транспорт, чтобы разгрузить участок от хлама.

О многочисленных недочетах в охране труда на адьюстаже говорил заместитель начальника адьюстажа т. Швидченко. Там неисправны вентиляторы, воздух не очищается и это влияет на работоспособность трудящихся. А администрация цеха на это не обращает внимания.

Подкрановый рабочий т. Ножнов тоже критиковал начальника цеха т. Савельева за то, что он недостаточно требует от руководителей участков, чтобы они создавали условия для бе-

зопасности труда. В районе холодильников третьего блюминга это особенно ощущается. Там нет безопасных проходов, работать трудно. А электрик т. Лисицкий критиковал администрацию и цехком профсоюза за то, что они не упорядочили выдачи спецодежды по нормам, и даже работающим на горячих участках выдают хлопчатобумажные костюмы.

Рабочие цеха недавно получили новое помещение душевой, но там не хватает ящиков, нет порядка. Обжимщики указывали на эти недочеты, требуя от администрации и цехкома устранения их.

Выступавшие также критиковали руководителей цеха за недостаточную помощь и слабое руководство строительством домов своими силами. Об этом говорил оператор т. Неделько, резчик т. Спириин и другие. Они требовали помочь строителям механизмами, выделить на строительство автокран.

Обжимщики наметили ряд мероприятий по улучшению работы цеха, чтобы ликвидировать долг стране. Коллектив цеха предложил усилить внимание строительству домов силами трудящихся и отработать каждому обжимщику на стройке жилья 8 часов. **А. КУЗНЕЦОВ.**

Годные детали идут в брак,

Сколько стараний проявляет станочник основного механического цеха, сколько труда затрачивает он, чтобы отлично выполнить задание, изготовить хорошую деталь. И, окончив работу, любуется деталью, доволен тем, что она пойдет в дело.

Проверяют качество детали мастера, контролеры, все проявляют к ней исключительное внимание.

Но стоит детали очутиться за пределами цеха, как от прежней заботы о ней не остается и следа. Детали отправляют на склад, часть из них лежит под открытым небом. В таком случае следует детали смазывать специальной смазкой или лаком, чтобы они не ржавели.

Здесь же с этим не считаются и оставляют детали, как попало, а если и смазывают, то лишь для отвода глаз. Помажут точные и шлифованные места машинным маслом и на том конец. А первый же дождь смывает масло, и детали ржавеют.

Больше двух лет идет разговор о том, чтобы улучшить смазку деталей. В цехе есть бак, в который можно налить нужную смазку и окунуть детали. Но дальше разговоров дело не идет, начальник цеха т. Гайдуковский безразличен к тому, что на складе годные детали постепенно портятся, идут в брак.

П. РЫБАЧЕНКО,
начальник участка ОТК.

Не борются с потерями металла

В свое время я вместе с заведующим технологическим цехом т. Сазоновым и мастером т. Бобровских оформили рационализаторское предложение, чтобы изменить технологию отливки уширенных сверху изложниц. До сих пор каждую такую изложницу отливают с квадратной выемкой в дне. Она нужна для того, чтобы устанавливать изложницу на выступ тележки и добиться правильного расположения изложниц при разливе стали.

Это хорошо. Но для этого мы вынуждены на каждую изложницу расходовать лишних 200 килограммов металла на выступы вокруг квадратного углубления. К тому же для отливания изложниц с впадинами мы ставим в опоки квадратные металлургические вкладыши и крепим их болтами. Отдельно 12 изложниц и вкладыш

и болты приходится выбрасывать. Снова потеря металла и металлоизделий.

Что же мы предлагаем? Мы предлагаем отливать изложницы с плоским дном, а для центровки на тележках приваривать небольшие ограничители, которые не позволили бы изложнице сдвинуться с места.

Предложение не требует больших затрат, а польза от него очевидна. Однако начальник цеха подготовки составов т. Николаев лишь вводит ограничители на части тележек, а большинство изложниц требует отливки, как и раньше. Пора ему серьезней задуматься над нашим предложением и поддержать это предложение, направленное на экономию металла.

К. ГУАЗА,
технолог чугунолитейного цеха.

В честь 40-летия Великого Октября

Дружная работа

В последние дни сталеплавильщики третьего мартеновского цеха перевыполняют суточные задания, стремясь скорее ликвидировать долг стране. Коллектив нашей печи № 15, где вместе со мной работают сталевары тт. Писарев и Колесников, тоже решительно улучшил производственные показатели.

Печь наша выдала уже 490 плавов, до конца кампании ей положено еще выдать около сотни плавов. И хотя она уже стара, но мы обеспечиваем старательный уход за ней, экономим время и варим сверхплановую сталь. За 21 день июля мы сварили сверх задания 320 тонн стали.

Сталевары и подручные полны решимости закрепить успех, чтобы до конца кампании службы печи выдать не одну сотню тонн сверхпланового металла.

В. СКРИПЧЕНКО,
сталевар печи № 15
третьего мартеновского цеха.

ХОРОШИЕ ПОКАЗАТЕЛИ

На щитах наглядной агитации второго мартеновского цеха часто встречается фамилия мастера т. Резанова. На предоктябрьской вахте он добивается выдачи плавов по заказам. За 20 дней июля сталевары руководимого им блока не только выдали все плавки по заказу, но и сварили половину всех плавов скоростными, выполнили задание на 103,3 процента.

Это хороший показатель. Пример с передового мастера берут мастера и сталеплавильщики других участков. За 20 дней наиболее высоких производственных показателей достигли сталевары печи № 12 С. Бадин, Г. Татаринцев и Г. Озеров. Они сварили сверх задания 1072 тонны стали.

Сотни тонн сверхпланового металла сварили коллективы печей №№ 2, 5, 6 и 8. Коллектив цеха прилагает все старания, чтобы быстрее рассчитаться с долгом стране.



На снимке: кузнец цеха куста мартена П. П. Заярный (справа) и машинист прессы Н. В. Сафонова, выполняющие норму выработки на 160—170 процентов при хорошем качестве работ.



Передовая бригада слесарей-сборщиков котельно-ремонтного цеха. Слева направо: бригадир Ф. С. Галкин, В. А. Добрынин, Н. Н. Свечников. Фото Е. Карпова.

НА РЕМОНТЕ ДОМНЫ № 6

Настойчивей бороться за график

На ряде участков шестой домны уже ремонт в основном завершен. Но на основных участках еще предстоит сделать многое. Серьезные требования предъявляются монтажникам «Уралдомнаремонт», работающим у горна домны. Они непростительно затаили монтаж холодильников распара. Этим сдерживают другие не менее важные работы.

Причиной отставания на этом участке является неудовлетворительная работа механизмов. Механик стройуправления «Уралдомнаремонт» т. Редкоп не обеспечил четкой службы механизмов не только на этом, но и на других участках.

В последние дни ремонта выявляется много недочетов, мешающих работе. Доменщики требуют выполнения ряда заданий, которые в свое время не были предусмотрены. Причем со своей сторо-

ны не всегда создают условия для нормальной работы ремонтников. Они должны были увезти в депо фурменные колена, там проверить их, чтобы бригады основного механического цеха приступили к сборке. Доменщики трое суток затратили только на транспортировку колена в депо и сорвали график их монтажа.

Мало обращают внимания ремонтники на то, чтобы содержать рабочие места в порядке. На ремонтных площадках захламленность, грязь.

В дни, оставшиеся до конца ремонта, надо каждому руководителю коллективов ремонтников проверить выполнение заданий, расставить силы и организовать работу так, чтобы с честью выполнить обязательство — ввести домну в строй за одиннадцать с половиной суток.

Сберегли двое суток

Дружно трудятся на ремонте шестой домны монтажники бригады котельно-ремонтного цеха П. Хотенко. Стремясь досрочно ввести домну в строй, они на ремонте скрубберов газового хозяйства задание выполнили досрочно — на 2 дня раньше графика.

Отлично трудятся на замене дросселей и клапана газопровода монтажники бригады М. Варяницы. Они тоже обгоняют график и выполняют все задания с отлич-

ными показателями.

На колоснике ответственные работы досрочно выполнила бригада монтажников т. Дубинина. Монтажники производили замену балансира малого конуса и установили новую площадку у выхлопных свечей домны. Все работы бригада выполнила безукоризненно.

М. АЛЕКСАНДРОВИЧ,
редактор стеногазеты
«Ремонтник».

Передовые бригады каменщиков

Каменщики стройуправления «Уралдомнаремонт» дружно взялись за выполнение заданий на ремонте шестой домны. Отлично справились с футеровкой клапана горячего дутья и прямого воздухопровода бригады тт. Ярулина, Чудинова, Шатула, Хазеева. По графику они должны были закончить работу 24 июля, а выполнили ее утром 23 июля.

Так же дружно работают камен-

щики бригады т. Медведева на футеровке воздухогревателя № 21. Они взяли обязательство закончить работу 26 июля, но выполнили на сутки раньше.

На огнеупорной кладке в шахте отлично трудится бригада т. Шибанова. Ежедневно она выполняет задание на 180 процентов.

Н. МАКСИМЕНКО,
начальник огнеупорного участка
«Уралдомнаремонт».