

МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

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

№ 110 (2427)

СРЕДА, 14 СЕНТЯБРЯ 1955 г.

Цена 10 коп.

ЧУТКО ПРИСЛУШИВАТЬСЯ К ГОЛОСУ КОММУНИСТОВ

В большинстве цеховых партийных организаций нашего металлургического комбината прошли отчетно-выборные партийные собрания, а в октябре состоится XIII заводская партийная конференция.

Отчетно-выборное собрание — важное событие в жизни каждой партийной организации. Обсуждая отчетный доклад партбюро или секретаря парторганизации, коммунисты подводят итоги проделанной работы, всесторонне обсуждают вопросы партийно-политической жизни, коллективно вскрывают недостатки и намечают пути их устранения.

Каждый цех имеет свои особенности, есть особенности и в постановке партийной работы в каждом цехе. Но общей для всех партийных организаций является возросшая политическая активность коммунистов, их горячее стремление и решимость поднять уровень партийной работы, высказывая требования, которую предъявляют коммунисты к своим избранникам, членам партбюро.

Вскрывая недостатки в работе, коммунисты требуют, чтобы партбюро было подлинным органом коллективного руководства, умело осуществляло контроль деятельности администрации, не отрывалось от коммунистов и всех трудящихся, повседневно занималось воспитанием трудящихся.

Коммунисты обжимного, листопрокатного цеха № 2, цеха подготовки составов, мартеновского цеха № 3 и других организаций критиковали членов партбюро за то, что они не гнали глубоко в производство, не знают хорошо положение дел на всех участках, слабо руководят партгруппами.

Не случайно многие коммунисты обжимного цеха на отчетно-выборном собрании говорили о серьезных недостатках в деятельности партгрупп и руководстве ими со стороны партбюро и его секретаря т. Жгулева. В большинстве цехов, а особенно в таких крупных, как обжимной, парторганизация может по-настоящему осуществлять партийное влияние только при условии, когда на всех участках и в бригадах хорошо будут работать партгруппы.

Итоги прошедших собраний говорят о том, что коммунисты особенно остро критикуют партбюро и их секретарей за неправильный стиль в работе, когда принятые решения не контролируются, остаются на бумаге, члены партбюро мало бываю на рабочих местах, слабо связаны с людьми. За это критиковали коммунисты-обжимники секретаря партбюро т. Жгулева, коксовики — т. Сафонов.

Слесарь углеподготовки II блока коксового цеха т. Куприенко говорил в своем выступлении:

— Секретарь партбюро т. Сафонов на рабочих местах не бывает. Он был только один раз на собрании партийной группы, поэтому рабочие мало его знают. Партийное бюро должно быть ближе к массам, лучше организовать воспитательную работу. Товарищ Сафонов должен интересоваться коммунистами, внимательно прислушиваться к их сигналам.

Эта критика должна помочь т. Сафонову по-новому работать, быть подлинным массовиком, уметь убеждать людей.

Коммунисты второго и третьего мартеновских цехов резко критиковали партбюро за невнимание к вопросам укрепления трудовой и технологической дисциплины, что привело к повышению аварийности, большим потерям производства.

В состав партбюро коммунисты всюду избирали своих лучших товарищей — активных, работоспособных, проявляющих принципиальность в борьбе с недостатками, умеющих доводить дело до конца.

Члены партбюро призваны взять под строгий контроль осуществление решений отчетно-выборных партсобраний, а также предложений и критических замечаний коммунистов. У нас много говорится о том, что на каждом партсобрании секретарь партбюро должен докладывать о выполнении ранее принятых постановлений. Во многих решениях специальные пункты об этом записаны, но в жизнь это не проводится. А ведь равнодушные партбюро к предложениям и замечаниям коммунистов снижает активность их. И наоборот — уверенность члена партии, что его критика найдет живой отклик, поможет устранить недостатки — развивает инициативу людей, повышает их активность.

Будет очень ценно, если партбюро будет почаще возвращаться к ранее принятым решениям, повседневно осуществлять контроль не только за выполнением ранее принятых постановлений, но и всех предложений и замечаний, высказанных на собрании. Несомненную пользу принесло бы обсуждение на партсобраниях докладов о ходе выполнения решения отчетно-выборного партсобрания. Это будет способствовать повышению ответственности коммунистов за порученное дело, за судьбу партийных решений, способствовать улучшению организаторской работы.

Выполнение решений отчетно-выборных партийных собраний будет способствовать улучшению работы первичных парторганизаций, повышению активности коммунистов в борьбе за претворение в жизнь задач, поставленных партией перед металлургами.

Трудовая вахта листопрокатчиков

Включившись в социалистическое соревнование за достойную встречу XX съезда партии, коллектив листопрокатного цеха настойчиво борется за выполнение обязательств. С начала сентября коллектив цеха прокатал многие сотни тонн металла сверх плана.

Впереди идет вторая бригада среднеголистного стана, где начальником смены т. Плешков Н. и мастером т. Чуприна. За 12 дней сентября она имеет на своем счету 442 тонны железного листа, прокатанного дополнительно к заданию.

ВСЕ СИЛЫ—НА ВЫПОЛНЕНИЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВ В ЧЕСТЬ XX СЪЕЗДА КПСС!



На снимке: передовой бригадир агрегата адьюстка листопркатного цеха № 1 Г. А. Глибущ.
Фото Е. Карпова.

Выполняем обязательства

На вахте в честь XX съезда КПСС коллектив нашей мартеновской печи № 16 обязался в сентябре сварить сверх задания тысячу тонн стали. Принимая это обязательство, мы учитывали, что печь наша новая, снабжена материалами и чугуном нормальное, коллектив работает дружно.

Работа в первой декаде сентября показывает, что мы были правы. Наша бригада, а также бригады сталеваров тт. Рудакова и Щербо трудятся дружно, выдавая почти все плавки с опережением графика на час.

С начала новой кампании мы сварили 36 плавков. Печь наша только начинает свою производственную жизнь, а уже с начала месяца мы выдали в счет своего обязательства около 700 тонн сверхпланового металла.

Успешно трудится и коллектив соседней — пятнадцатой печи, принявший такое же обязательство, как и мы. Там тоже в первой декаде выполнили половину месячного обязательства.

Успехи закрепим, предсезонную вахту ознаменуем новыми успехами в труде.

А. ШЕСТАКОВ,
первый подручный сталевара
печи № 16 третьего мартеновского цеха.

Впереди коллектив седьмой печи

В первом мартеновском цехе попрежнему успешно несут трудовую вахту в честь XX съезда партии коллективы пятой и седьмой мартеновских печей. С начала сентября бригады пятой печи, возглавляемые сталеварами тт. Скоморохиным, Гончаровым и Сердитовым, выплавляли более 620 тонн сверхплановой стали. Еще лучших показателей достигли сталевары седьмой печи Шамсутдинов, Макаров, Пожидаев. За 11 дней сентября они выдали дополнительно к заданию 650 тонн стали.

Осуществление больших и сложных задач, стоящих перед нашей промышленностью, требует от партийных организаций предприятий, чтобы они глубоко вникали в экономику производства, своевременно вскрывали и устраняли недостатки, повышали творческую активность всех работников промышленности. Для этого необходимо совершенствовать методы контроля деятельности администрации предприятий, умело сочетать политическую работу с хозяйственной.

(«ПРАВДА»).

Сверхплановый чугун—Родине

На доске показателей в доменном цехе против графы восьмой домны начертаны две цифры — 684 и 0,626. Первая из них — показатель выдачи тонн сверхпланового чугуна за 9 дней сентября. Вторая — передовой коэффициент использования полезного объема нашей печи.

Это очень высокие показатели работы коллектива печи на вахте в честь XX съезда Коммунистической партии Советского Союза. Достигнуты они слаженной работой всех мастеров, горновиков, газовщиков и машинистов восьмой домны. Основная задача, за выполнение которой борется весь коллектив печных бригад, обеспечение ровного хода печи. Достигается он благодаря применению уже оправдавшей себя на протяжении 4 месяцев на нашей печи системы подачи материалов.

Ежедневно, сдавая и принимая смену, мастера, газовщики, горновое внимательно обсуждают состояние всех участков печи и при необходимости договариваются об изменениях. Мы внимательно

не занимаемся подбором рудной колосши. Заметили мы, что газы в центре столба шихты не проходят. Посоветовались и изменили вес руды в подачу, сделали несколько проб с изменением подачи количества кокса и добились равномерного распределения циркуляции газов по всему сечению столба шихты.

В связи с изменением в последнее время качества руды нам пришлось изменить систему загрузки кокса и известняка. Это тоже вводилось по согласованию со всеми мастерами.

Поэтому наша печь работает ровно, всякие отклонения от нормального хода ее исправляем быстро и всемерно улучшаем работу.

Коллектив восьмой печи будет и впредь трудиться дружно, изыскивать все возможности, чтобы свои обязательства на предсезонной вахте выполнить с честью.

И. СУКОВАТИЦЫН,
мастер 8-й домны.

Обмен передовым опытом

В кусте мартена работает токарь т. Зальмутдинов. Свое дело он изучил отлично, работает ровно и высокопроизводительно, выполняет ежемесячно по две—две с половиной нормы. Имя его часто красуется на Доске почета. Поэтому на вечер передачи передового опыта знатного токаря, состоявшийся недавно в красном уголке нашего цеха, собрались станочники всех смен, прибыли и мастера, а также слесари-ремонтники печного оборудования мартеновских цехов.

Свое выступление т. Зальмутдинов построил просто. Он рассказал о подготовке к работе и строгой последовательности операций, о методах, применяемых им по ходу обработки деталей. Обычно, многие токари, начав обдирку заготовки, не отрываются от станка, находя себе занятие подчас совсем излишнее. Токарь т. Зальмутдинов, установив деталь и отрегулировав режим резания для снятия первой стружки, готовит резцы для последующей операции. Таким образом, он всегда имеет заготовленные резцы, и не задерживаясь, переходит на другие операции.

Но и это не все. Обтачивая деталь, он обращает внимание на твердость металла. И соответствующим образом изменяет скорость оборотов шпинделя и подачу резца. Новое он ввел и при обработке валков. Прежде он, как это делают другие станочники до сих пор, не менял режима резания от начала прохода резца до окончания. И получалось так, что в начале и в конце обработка шла гладко, а на середине вал вибрировал и поверхность его выходила неровной. Чтобы этого избежать, т. Зальмутдинов изменяет подачу резца к середине вала и достигает ровной обработки детали.

работки внутренней стороны втулок. В этих случаях токари, обычно, проходят резцом насквозь и на выходе ломают резцы. Тов. Зальмутдинов же оставляет необработанной деталь в конце до 10 миллиметров. А после подрезает, и втулка выходит отличного качества.

В процессе подготовки к работе он предварительно строго сверяет деталь с чертежом, сразу определяет, как начать обработку, чтобы меньше затратить времени и сократить расход металла.

В работе токаря т. Зальмутдинова есть и другая интересная черта. Он изучил узлы механизмов, для которых готовит детали, знает, как эти детали будут ставиться, какая посадка их — холодная или горячая — и соответственно обрабатывает деталь.

Токарь т. Зальмутдинов охотно делится опытом с товарищами. Об этом рассказал начальник смены т. Пономарев. Он привел интересные данные наблюдения за работой токарей т. Зальмутдинова и т. Шуванова. На одинаковой работе первый выполняет норму на 210 процентов, второй — на 140 процентов.

Как т. Зальмутдинов, так и выступающие станочники указали на ряд недостатков, которые тормозят повышение производительности труда. В цехе нет подрезного станка, и на подрезку заготовки вала и центровку его токарь затрачивает много времени, задерживая при этом кран. Нужно этот недостаток устранить и по методу основного механического цеха подрезку и центровку производить на специальном станке.

Станочники задали т. Зальмутдинову много вопросов, предложили организовать передачу знаний на рабочих местах через школу передового опыта.

А. МОРЕВ,
мастер куста мартена.