

МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

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

№ 145(2617)

СРЕДА, 12 ДЕКАБРЯ 1956 г.

Цена 10 коп.

СВЕРХПЛАНОВАЯ СТАЛЬ ПЕРЕДОВЫХ ПЕЧЕЙ

Среди сталеплавильщиков второго мартеновского цеха в декабре впереди идут в соревновании коллективы печей №№ 11 и 12. Сталевары печи № 11 тт. Фокин, Маевский и Бревешкин за первую декаду сварили более 300 тонн сверхплановой стали. Их соседи — сталевары печи № 12 тт. Озеров, Татаринцев и Бадин за то же время выдali сверх задания 621 тонну металла.

Все печные бригады этой печи работают слаженно, создавая друг другу условия для скоростного сталеварения. Поэтому

там печь в сохранности. Подину мы навариваем по графику через 10—12 дней. А скоростное сталеварение способствует тому, что этот коллектив в среднем сократил продолжительность плавки на 46 минут.

Сталевары печи № 12 досрочно выполняли задания ежемесячно, сейчас они прилагают все старания к тому, чтобы как и прежде в числе первых на комбинате рассчитаться с годовым планом.

Я. ВЕРХОВЦЕВ,
старший мастер второго мартеновского цеха.

Листопрокатчики улучшают показатели

Борясь за ликвидацию долга, допущенного с начала года, коллектив листопрокатного цеха № 1 в минувшем месяце добился значительного роста производства и прокатал свыше 5 тысяч тонн металлического листа сверх плана.

В декабре листопрокатчики также уверенно набирают темпы. За 9 дней они прокатали дополнительно к заданию 1680 тонн металла. В передовых рядах социалистического соревнования в цехе идет первая бри-

гада, где начальник смены т. Алексеев, мастер т. Бужинский и старший вальцовщик т. Бобылев. С начала нынешнего месяца она имеет на своем счету 1247 тонн листа, прокатанного сверх плана. Только 9 декабря первая бригада прокатала дополнительно к заданию 176 тонн металла.

Еще больше сверхпланового металла выдала в этот день вторая бригада начальника смены т. Пратусевича и мастера т. Дегтяренко.

Дружная работа — залог успеха

Первая декада декабря в третьем мартеновском цехе ознаменована слаженностью в труде. На многих печах сталевары сварили сотни тонн сверхпланового металла. Коллектив нашей печи № 21 имеет более ста тонн стали, выданной дополнительно к заданию. А на соседних печах №№ 20 и 22 сталевары сверх задания сварили более 600 тонн металла.

Еще больше сверхплановой стали сварили сталевары печей №№ 19, 23 и 25.

Высокие показатели — результат слаженного труда всех сталеваров этих печей. Большое значение имеет и работа мастеров, которые умелым руководством помогают сталеварам.

На нашем блоке печей мастером работает старый мартеновец Иван Алексеевич Топоричев. Он имеет большой стаж работы. Многие сталевары и мастера перенимали от него опыт. В числе их мастер нашего цеха т. Лозовский, начальник смены т. Костенко, начальник смены второго цеха т. Дарабанов, сталевары тт. Родимов, Романов, Губин.

Тов. Топоричев успевает побывать на всех трех печах своего блока и дать совет каждому.

Экономят время

Сталеплавильщики третьего мартеновского цеха в первой декаде декабря сварили сверх задания более 2 тысяч тонн стали. Достижению успеха способствует скоростное сталеварение. 9 декабря сталевары печи № 15 т. Скрипченко и печи № 23 т. Мухаметов сэкономили на плавках по 2 часа. Полтора часа сэкономили на плавке сталевар печи № 17 т. Каминский, по часу — сталевары тт. Неклеенов, Гизятов, Крат, Рожков и Калинин.

сталевару как работать. Он внимательно следит за состоянием плавки во время плавления и доводки, когда его совет сталевару особенно необходим. А чтобы проверить, как сталевар запомнил его советы и освоил мастерство сталеварения, он берет пробу шлака и спрашивает, что надо делать при такой основности его.

Тут же и совет подает сколько дать боксита или недопала, чтобы шлак был более жидким и подвижным. Сталеварам его советы оказывают помощь, и работа на печах идет слаженно.

Ф. ФИЛИМОШИН,
сталевар печи № 21 третьего мартеновского цеха.



Коллектив мартеновской печи № 12, возглавляемый сталеварами тт. Бадиным, Озеровым и Татаринцевым, первым на комбинате завершил план одиннадцати месяцев и в декабре уже выдал больше 600 тонн сверхплановой стали.

На снимке: С. Н. Бадин наблюдает за ходом плавки. Фото Е. Карпова.

В числе передовых

Наша бригада инструментального отдела основного механического цеха все время идет впереди. Пример в труде показывают передовые станочники Михаил Исаков и Виктор Старков. Первый — в цехе работает давно, дело знает и выполняет норму не ниже 160 процентов. Второй — самостоятельно работает с июня прошлого года, после окончания ремесленного училища. Виктор Старков за дело принялся сразу с любовью, работал и спрашивал совета у старших станочников. Поэтому он быстро освоил передовые приемы и сейчас является одним из лучших молодых токарей бригады.

В. ЩЕТИНИН,
мастер.

НА ГОРЯЧИХ ПУТЯХ

Доменщики осваивают передовую технологию, переходят на восьмивыпускной график. На горячих путях от домен до мартенов и разливочных машин без задержек идут составы ковшей с чугуном.

Зиму встретили бригады водителей паровозов организованно. Каждый машинист, помощник постарался, чтобы механизмы были исправны все время. По примеру старшего машиниста паровоза № 14 П. Гайворона среди машинистов третьего района развернулось соревнование за продление срока службы паровозов между подъемочными ремонтами. Приняв обязательство наездить за это время 100 тысяч километров, бригады паровоза № 14 наездили 110 тысяч километров.

Тов. Гайворон поделился своим опытом с остальными машинистами на собрании в красном уголке паровозного депо. Там присутствовало более 350 че-

ловек, которые внимательно выслушали выступление т. Гайворона и стали применять его приемы ухода за локомотивом.

Примеру передовиков следует коллектив паровоза № 8, где старший машинист коммунист Иван Михайлович Чепурной. Машинисты этого паровоза тт. Плотников, Юркин, Родимов, помощники их тт. Жиликов, Королев, Санник обязались наездить в период между подъемочными ремонтами 100 тысяч километров, и уже их паровоз пробежал более 95 тысяч километров.

Коллектив паровоза № 3110 во главе со старшим машинистом коммунистом Иваном Михайловичем Савушкиным отвозит на откос доменный шлак. Машинисты этого паровоза обязались наездить 60 тысяч километров, наездили уже 80 тысяч.

На этом же участке работает и паровоз № 3117. Старший машинист коммунист Николай

Долг партийных и комсомольских, хозяйственных и профсоюзных организаций — развивать творческую инициативу масс, активно поддерживать все новое, передовое, смело развертывать критику недостатков, устранять все косное, мешающее нашему движению вперед, бережно, любовно, по-ленински ухаживать за каждым ростком нового, за каждым ростком коммунизма!

Справедливые требования штамповщиков

Коллектив штамповщиков в ноябре не додал цеху подготовки составов большое количество пробок к изложницам. Это еще раз подтверждает, какое значение имеет нормальное обеспечение нашего отдела кислородом, необходимым для резки заготовок. Недостаток кислорода из месяца в месяц тормозит работу штамповщиков, но мер никто не принимает.

Неудовлетворительная работа, конечно, не объясняется только перебоями в снабжении кислородом. У нас есть много и своих неполадок, которые мешают работать лучше. Не на полную мощность используется оборудование. Хотя теперь у нас два крана, но один из них каждый день останавливают на ремонт. 6 декабря он бездействовал 5 часов. А остановка крана задерживает разгрузку металла из прибывших вагонов, погрузку и другие работы. Помощник начальника основного механического цеха т. Фигатнер знает обо всем этом, но не беспокоится о ремонте.

Недостаточно уделяется у нас внимания и рационализации производства, которая могла бы значительно улучшить работу. На десятом прессе коробка с штампованными изделиями находится в таком месте, что краном трудно ее убирать. Было предложение сделать монорельс. Слесарь за полторы смены мог бы это переоборудование выполнить, работа пошла бы быстрее и без нарушений техники безопасности. Предложение задерживается у ответственного по БРИЗУ т. Мучкина, а у прессы — все по-прежнему.

Также медленно разбираются и внедряются и другие предложения. Еще в феврале 1955 года рационализаторы предложили оборудовать у прессов холодной ломки металла ямы, в которые помещать коробки для заготовок. Оборудовали одну яму и увидели преимущество нового способа: на подборке металла у прессы работает 1 человек вместо трех.

Пять месяцев назад начали рыть яму у другого прессы, но до сих пор никак не кончат. А начальник отдела т. Каширин и начальник цеха т. Гайдуковский относятся к этому безразлично.

Четыре месяца назад я предложил метод замачивания пуансона и матрицы на прессе со всех сторон, вместо одностороннего, применяемого теперь. Это повысило бы стойкость штамповочного инструмента. Предложение приняли и положили, что называется «в долгий ящик». Когда я обратился к т. Мучкину, то он долго искал по ящикам да папкам пока, наконец, нашел предложение. Пообещал дать ход ему в ноябре, но опять успокоился.

Его примеру следуют и начальник нашего отдела т. Каширин и механик т. Богданов. Они тоже мало обращают внимания на состояние оборудования. Запасных деталей к прессам (коромысла, пуансоны, болты) не делают, а к готовым деталям относятся с полным безразличием. Под стенкой у прессов холодной ломки долгое время стоит коробка, наполненная водой. В этой воде находятся колонные гайки для прессов. На изготовление каждой гайки затрачено много станкочасов, а здесь они ржавеют и портятся.

Не все делается и в организации труда коллектива. Мастер т. Широков то и дело обсчитывает рабочих, не записывает в наряды часов работы. Так обсчитали рабочих тт. Пилипенко, Жевеленко, Сафонова и других. Часто у нас, когда нет работы штамповщикам и другим рабочим, то посылают их разгружать вагоны или на другую работу. При этом оплату их труда производят не по их разрядам, а ниже.

Это далеко не все недочеты, мешающие нам в работе. Их надо быстрее устранить.

Н. ЕВТЕЕВ,
штамповщик основного механического цеха.

которые мешают работать. В зимние дни, особенно при южном ветре, от бассейна-отстойника у четвертой домны, на пути валит густой пеленой пар. Машинист ничего перед собой не видит, работать трудно, происходят столкновения. Кроме того, на четвертой домне решили на одноосковую систему разливки чугуна, осуществляется этот метод и на других домнах, а при слабой видимости, вследствие густого пара, нет возможности подавать ковши. Но надлежащих мер пока не принято.

Затягивается и строительство другого пути к мартеновским цехам от доменных печей второго блока. При теперешнем положении ковши с чугуном от этих печей подаются на участок к первой домне и уже оттуда к мартенам. 1300 метров лишних пробегают ковши, нарушая к тому же нормальную подачу составов под печи первого блока.

И. КОЗЛОВИЧ,
машинист-инструктор.