

МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

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

№ 71 (2695)

СРЕДА,

19

ИЮНЯ

1957 года

Цена 10 коп.

За преодоление отставания

Коллектив седьмой мартеновской печи, где вместе со мной сталеварами работают тт. Байбулин и Макаров, в июне настойчиво борется за металл. Печь наша в середине кампании, задержек существенных нет. Немного сдерживает работу то, что приходится удлинять время завалки из-за легковесной металлической лопы, много времени уходит и на выжигание серы из чугуна. Но в целом работа идет без особых помех. Сталевара и подручные одной печной бригады создают условия для бесперебойной работы сменщикам.

Этим и объясняется то, что многие плавки у нас идут с опережением графика. Скоростную плавку с опережением на час 17 июня выдал первый подручный сталевара т. Лычак, заменяющий сталевара т. Байбулина, находящегося в отпуске.

Он в своей смене подготовил плавку, которую выдала наша печная бригада тоже с опережением графика.

Хорошо потрудились коллектив 16 июня. В этот день мы выдали две полновесных плавки и суточное задание перекрыли на 124 тонны металла. Всего же с начала месяца на счету коллектива нашей печи числится более 600 тонн сверхплановой стали.

Ровно работает и наращивает фонд сверхплановой стали и коллектив мартеновской печи № 13. С начала месяца здесь сварили сверх задания 113 тонн стали. 16 июня коллектив печи сварили две скоростных плавки и выдал сверх плана 66 тонн металла. Одну из них выпустил сталевар т. Яшкин и мастер т. Резанов, вторую сталевар т. Смирнов и мастер т. Романов. Плавку с опережением графика выдал также сталевар печи № 12 т. Озеров.

Сталеплавильщики цеха в основном работают сейчас на отремонтированных печах и 16 июня перевыполнили суточное задание.

Будем добиваться такой слаженной работы ежедневно, чтобы скорей возратить долг стране.

М. ЛАДЫГИН,
сталевар печи № 7 второго
мартеновского цеха.

Концерт в подшефной МТС

Далеко от Магнитогорска находится Черкасина МТС Кизильского района. Но шефы — трудящиеся основного механического цеха держат с ней тесную связь. Когда надо было наладить работу в механической мастерской МТС, монтировать паровое отопление, наши представители ездили, помогали. А 15 июня туда выезжала с концертом наша художественная самодеятельность.

Вечером на площади у клуба МТС, на помосте кузовов двух автомашин выступил наш хор. Около 30 хористов под руководством Р. Хоменко исполнили ряд песен. Исполнителей горячо при-



В коксохимическом цехе успешно трудятся на вахте в честь 40-летия Великого Октября слесари по ремонту кранового оборудования угольного отделения тт. Денисов, Садардин и Абаев. В мае они завоевали первенство в звеньевом соревновании. На снимке: С. В. Денисов, И. Садардин и С. Д. Абаев. Фото Е. Карпова.

Что сдерживает работу сварщиков

Недостача гибких сварочных кабелей всегда очень сдерживала работу электросварщиков котельно-ремонтного цеха. Чтобы создать лучшие условия для работы, директор комбината издал в начале февраля текущего года приказ, которым обязал начальника УКСА т. Кращенко обеспечить нас кабелями, дать 700 метров гибкого кабеля. Срок выполнения — первое полугодие.

Срок истекает, а кабелей как не было, так и нет. Те же, что имеются у нас пришли в такое состояние, что и работать ими нельзя.

А перед нами задания ставятся

все более ответственные. Сейчас, например, мы выполняем заказы индийских металлургов. Мы варим кессоны для мартеновских печей и другую аппаратуру. Коллектив хочет выполнить все задания отлично, а для этого нужно создавать условия. И первое из них — обеспечение нас гибкими сварочными кабелями. Тов. Кращенко, надо исправить создавшееся положение.

С. ДАНИЛОВ, старший мастер
котельно-ремонтного цеха,
М. КАЗЕЕВ, М. СУСОЕНКО,
мастера,
П. ШАТУНОВ, электросварщик.

Тов. Тверской обещает

Еще в конце прошлого года при обсуждении проекта коллективного договора трудящиеся фасонилейного цеха пригласили на свое собрание начальника паросилового цеха т. Тверского. Приглашение это было далеко не случайным. Дело в том, что уже тогда в работе нашего фасонилейного цеха были некоторые ненормальности, в частности, подавался воздух низкого давления. Это тревожило наш коллектив, и он попросил высказаться по этому поводу т. Тверского.

Тов. Тверской выступил, и надо сказать, не особенно стесняясь себя обещаниями, что дело скоро на-

ладится с подачей воздуха, что скоро будет введена новая компрессорная установка и т. д., и т. п. Обещания были заманчивыми, но как ни горько, они оказались только обещаниями. А положение с подачей воздуха еще больше усложнилось. У нас нередко случаи, когда формовщики простаивают за смену по этой причине по 2—3 часа, а то и по целым сменам. Мы не можем из-за этого вводить в производство необходимые механизмы. В частности, мы вынуждены были отдать на склад ОТО формовочные машины. Сейчас в цех выписано еще несколько таких машин, но нет уверенности, что их судьба будет более удачной.

Тов. Тверской все обещает, а в мае наш цех выполнил план меньше, чем на 70 процентов, и одна из главных причин — слабое давление воздуха.

— Потерпите, — опять говорит т. Тверской, — до 10 июня. Вот тогда . . .

Прошла неделя после 10 июня, а положение остается прежним. Ежедневно десятки рабочих заходят в цеховой комитет, предъявляя справедливые претензии о создании необходимых условий труда. И еще раз хочется спросить т. Тверского: «Когда эти условия будут? Когда за обещаниями последуют конкретные дела?»

А. САВИНОВА,
председатель цехового фасонилейного цеха.

Важнейший долг каждой парторганизации — всемерно повышать роль партийных групп на производстве, оказывать им повседневную помощь и поддержку в борьбе за осуществление задач, поставленных перед коллективом участка, бригады.

Литейщики ждут практической помощи

С тех пор, как введено в строй новое землеприготовительное отделение, намного облегчилась работа и повысились темпы изготовления изложниц в чугунолитейном цехе. Но многие недочеты в работе механизмов и узлов нового отделения все еще не изжиты.

Когда пускали новые бегуны, то технический инспектор т. Ермаков настоял на том, чтобы их закрыли герметической крышкой, во избежание запыленности помещения. Это требование выполнено, хотя бегуны и не являются источником пыли потому, что формовочный материал поступает увлажненным. Зато прибавилось большое неудобство при очистке бегунов. На стенках корпуса бегунов и на нижней стенке напрессовывается много формовочной земли. Ее приходится счищать каждую смену при помощи кайла. Но корпус бегунов прочно закрыт, в нем тесно, чистить очень неудобно. Проникнуть туда рабочему не только нет возможности размахнуться кайлом, но и вообще повернуться негде.

А ведь можно было оставить бегуны и без такой крышки. Работают же рядом бегуны открытые, а пыли не дают, так как материал увлажненный. Нужно на этот узел механизации обратить внимание, чтобы создать условия для очистки бегунов.

Этим должны заняться наши механики во главе с помощником начальника цеха по оборудованию т. Абросимовым. Но они к нашим требованиям относятся хладнокровно. Профилактические ремонты они проводят медленно, зачастую оставляя без внимания справедливые требования землеприготовителей. Еще 5 июня я подал т. Абросимову перечень вопросов, которые необходимо срочно решить, чтобы оборудование работа-

ло лучше. Но лишь незначительная часть из них реализована.

Сколько раз указывали мы на то, что надо опустить обрешетку, чтобы прекратить попадание земли на текстурные ремни и мотор. Этого не делается, поэтому у нас то ремни выходят из строя, то мотор.

Износились плужки на транспортерах, сыпавшие формовочный материал в бункера. Их также не исправляют, из-за чего материал уходит по транспортеру в мусор. Неисправны дозаторы, что ведет к потерям глины и песка.

А желоб полигонального сита на старой земледелке в таком положении, что из него формовочная земля не высыпается в бункер, а забивает желоб. Все время здесь вынужден находиться рабочий и соскребать землю в бункер. Тоже давно можно бы это уладить, но ни т. Абросимов, ни механик цеха т. Ромащенко на это не обращают внимания.

Или вот сито для просеивания опилок. Стояло оно долгое время без дела на участке изложниц. Мы решили установить его на своем участке, чтобы заменить ручной труд на просеивании опилок. Но наши механики никак не найдут времени, чтобы наладить работу механизмов и пустить сито.

Несмотря на принятые меры на участке все же еще много пыли. Особенно много ее поднимают при обдувании изложниц. Когда-то я вносил предложение вывозить изложницы для обдувания за пределы цеха, но его не приняли, а запыленность все время не уменьшается.

На все эти ненормальности надо обратить серьезное внимание руководителей цеха, чтобы устранить их и создать условия для работы.

И. ГАВРИЛОВ,
мастер участка.

Улучшить снабжение металлом

В куст мартена поступает срочный заказ на изготовление деталей механизмов мартеновского цеха. За выполнение его сразу берутся горячо, но обнаруживают, что необходимого металла нет. Выполнение оттягивается.

Такое явление можно наблюдать в кусте мартена довольно часто. А вызывается оно тем, что снабжение цеха металлом у нас еще не на должной высоте.

Мы даем своевременно заявки в отдел снабжения и половину требуемого металла получаем со склада отдела снабжения. Больше там не оказывается. Отдел снабжения пересылает нашу заявку в отдел сбыта и оттуда идет вся переписка в сортопрокатный цех.

Там тоже не всегда можно получить металл, приходится ждать, когда будут катать.

Ждем. Наконец нужный нам металл прокатали. Обращаемся к транспортникам станции Сортировочная, чтобы дали вагоны местного парка, чтобы мы могли получить прокат и отвезти в свой цех.

Вагонов не дают. Наше требо-

вание поддерживает инженер сортопрокатного цеха по отгрузке металла т. Ершов, но толку мало. Приходится долго и настойчиво требовать, пока вагоны будут.

В таком положении не только наш цех. На станции Сортировочная можно встретить «толкачей» из котельно-ремонтного цеха, куста проката и других.

Наконец, вагоны поданы. Но из-за опоздания металл, предназначенный нашему цеху, оказался заваленным другим.

Достать снизу тот металл, который нам нужен, нельзя и приходится брать то, что можно. Так было в частности 15 июня. Пока пришли туда три вагона, металл был завален, поэтому нам пришлось грузить, что попадало под руку.

Такой порядок только тормозит работу станочников и ведет к нарушению сроков изготовления деталей. Нужно его изменить, и вагоны местного парка для подвозки металла к ремонтным цехам давать своевременно.

А. РАСПОПОВ,
мастер куста мартена.