

МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

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

№ 76 (2393)

СРЕДА, 29 ИЮНЯ 1955 г.

Цена 10 коп.

Множить успехи в социалистическом соревновании!

Полугодовой план выполнен

Металлурги Магнитки развивают успехи в соревновании за досрочное выполнение программы 1955 года, завершающего года пятой пятилетки.

26 июня завершили план первого полугодия доменщики. Они больше, чем на 6 процентов увеличили выплавку чугуна по сравнению с прошлым годом, улучшили коэффициент использования полезного объема доменных печей. Путем экономии сырья и топлива коллектив цеха дал за 5 месяцев 6243 тысячи рублей сверхплановой экономии.

Позавчера, 27 июня, комбинат закончил шестимесячное задание по выплавке стали. Производство стали возросло по сравнению с прошлым годом больше, чем на 12 процентов. Увеличен сьем металла с квадратного метра площади пода мартеновских печей.

Первыми начали плавить сталь в счет второго полугодия мартеновцы цеха № 2. Они еще 25 июня завершили план шести месяцев. За счет снижения себестоимости продукции коллектив цеха дал 1892 тысячи рублей сверхплановой экономии. В целом сталеплавильщики Магнитки за 5 месяцев сэкономили 5401 тысячу рублей государственных средств.

26 июня последние тонны продукции в счет задания первого полугодия выдали рабочие, инженеры и техники листопрокатного цеха № 1. Улучшая использование оборудования, топлива и электроэнергии, они за 5 месяцев сэкономили 1600 тысяч рублей.

Позавчера закончил шестимесячный план обжимной цех.

Сталь в счет июля

Коллектив 23-й мартеновской печи третьего мартеновского цеха работает сплоченно. Как сталевары тт. Худяков, Кулешов и Мухаметов, так и подручные, добросовестно выполняют свои обязанности. Они стремятся к тому, чтобы все участки рабочего места, весь агрегат передавать по сменам в полной исправности.

Подручные сталеваров хорошо изучили свое дело и все работы производят вовремя и добросовестно. А я, как и мои напарники, первые подручные тт. Ильин и Прокопов подменяем сталеваров в их выходные дни.

Старательны и машинисты заварочных машин тт. Огурцов и Беглецов, которые быстро заваривают в печь руду и металлический лом. При этом следуют отметить, что руда и известняк к печам подаются в бункерах системы инженера нашего цеха т. Овсянникова, что позволяет пра-

вильней наполнять мутьды да и не занимает столько места, как ранее состав. Поэтому возле печи просторней и есть возможность все время наблюдать за заваркой и состоянием печи и площадки возле нее.

Коллектив печи добился роста производства против прошлого года на 1,2 процента, а благодаря скоростному сталеварению мы сократили продолжительность плавки на полчаса. Простой у нас ниже планируемых на 0,6 процента.

Непрерывно наращивая фонд сверхплановой стали, мы 25 июня выдали последние тонны металла в счет плана первого полугодия. Сейчас коллектив печи варит сталь в счет июльского плана.

Н. РОЖКОВ,

первый подручный сталевара
печи № 23.

Конференция читателей

21 июня в читальном зале научно-технической библиотеки собрались мастера, инженерно-технические работники агломерационных фабрик, доменного цеха, технического и производственного отделов комбината и другие читатели научно-технической библиотеки. Они пришли сюда, чтобы принять участие в читательской конференции по обсуждению книги А. М. Парфенова «Агломерация железных руд», изданной в 1954 году.

В течение двух месяцев готовилась эта конференция. Библиотека приобрела большое количество экземпляров книги. Многие читатели внимательно прочитали книгу и сегодня пришли на конференцию, чтобы высказать свои мысли, предложения.

С обзорным докладом по книге выступил начальник аглофабрики № 3 т. Яковсон. Незадолго до конференции он побывал на многих аглофабриках страны, ознакомился с опытом работы передовых коллективов. Тов. Яковсон обстоятельно изложил не только положительные стороны изданной

книги, но и ее недостатки. Собрание приняло самое активное участие в обсуждении книги. Заместитель начальника аглофабрики № 1 т. Дюльдин, начальник смены аглофабрики № 2 т. Медведев, начальник ОТК горного управления т. Иовик, как и докладчик, подвергли серьезной критике автора книги, а также издательство за использование в ней старых материалов десятилетней давности. Новые материалы последних лет автором не были использованы. Автор не сумел глубоко обобщить материалы, не сделал выводов, не дал рекомендаций лучшего оборудования аглофабрик, проектных схем.

По вопросу о крупности кокса для агломерата автор не проводит твердой линии и допускает много противоречивых толкований.

Участники конференции решили обобщить все сделанные замечания и направить их автору книги и в металлургиздат с просьбой переиздать книгу с учетом уровня современной техники и технологии.

П. ПЕРЕПЕЛКИН.

ЗА ВЫПОЛНЕНИЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВ

Патриотический призыв участников Всесоюзного совещания работников промышленности — вернуть соревнование за досрочное выполнение плана пятой пятилетки, привести в действие все резервы производства — нашел самый горячий отклик в коллективе доменного цеха. Обращение Всесоюзного совещания с большой активностью обсуждалось во всех бригадах. Рабочие, мастера, инженеры еще и еще раз внимательно анализировали итоги своей работы и выполнения обязательств с начала года, сообщая об успехах, как привести в действие неиспользованные резервы, чтобы дать стране больше сверхпланового чугуна.

Коллективы печей настойчиво борются за выполнение своих обязательств. В июне цех работает на высоком уровне. Вслед за коллективом шестой домны, который 24 июня первый рапортовал об окончании плана первого полугодия, начали выдавать чугун в счет июля коллективы первой, четвертой и других печей, а 26 июня завершил план первого полугодия в целом весь цех. Особенно успешно в июне трудился коллектив первой домны, где бригады возглавляют мастера тт. Базулев, Хабаров, Белич. Они выдали более 1000 тонн сверхпланового чугуна.

Профгруппы бригад стремятся организовать действенное социалистическое соревнование. Вместе с мастерами они ежедневно доводят до трудящихся итоги работы за предыдущую смену, вскрывают недостатки, распространяют опыт лучших рабочих.

Энергично, хорошо работает профгруппа первой бригады домной печи № 1 т. Дмитренко. Раньше он был культорганизатором в группе, работал с душой, активно. А теперь товарищи избрали его своим профгруппоргом. Эта профгруппа была инициатором развертывания среди горных соревнований за сохранность электромеханического оборудования.

Эту инициативу поддержали другие бригады и, следуя примеру 1-й бригады, стали бережно ухаживать за механизмами, с тем, чтобы продлить срок службы их. Кроме того, горновое этой бригады тт. Шайбаков, Амосов и Пащенко провели большую работу по применению леточной массы для набивки чугунных канав. Самую активную помощь в этом деле оказал мастер леточного отделения т. Чупраков. Результаты этой работы налицо. Здесь канава стоит почти неделю, а раньше ее ломали через день. Свой опыт горновое передали на другие печи.

Однако было бы ошибкой думать, что у нас все идет хорошо, все резервы приведены в действие. Это далеко не так.

Коллектив еще не выполняет своих обязательств по сокращению простоев агрегатов. За 24 дня июня они составили более 20 часов (не считая, конечно, простоя 4-й печи на капитальном ремонте). В каждом отдельном случае простой невелик — 10—15 минут. А в общей сложности простои выливаются в солидную цифру, дорого обходятся цеху.

Самое серьезное внимание необходимо обратить на укрепление трудовой и технологической дисциплины, которая за последнее время заметно ухудшилась. Только в мае в цехе было 12 прогулов. Три прогула подряд совершил слесарь т. Селиверстов. Особенно неблагоприятно с трудовой дисциплиной в коллективе разлочных машин, где и. о. начальника т. Кораблин.

Решительно устраняя недостатки, приводя в действие все резервы производства, коллектив доменщиков сумеет выполнить свои обязательства — досрочно выполнить план завершающего года пятой пятилетки и дать 100 тысяч тонн сверхпланового чугуна.

Т. ЛИХОМАНОВ,

председатель цехнома
домного цеха.

Досрочно

Обсуждая Обращение участников Всесоюзного совещания работников промышленности, мартеновцы второго цеха приняли обязательство трудиться так, чтобы сверх годового плана сварить 30 тысяч тонн стали и досрочно рассчитаться с пятилетним заданием.

Широко в цехе развернулось соревнование за выполнение плана первого полугодия. Первым рапортовал о выполнении обязательства коллектив печи № 12, где сталеварами тт. Бадин, Озеров и Татаринцев. План шести месяцев он выполнил 18 июня. Вслед за этой печью такого же успеха достигли коллективы печей №№ 8 и 13, а 25 июня последние тонны в счет плана шести месяцев сварил коллектив печи № 9.

Итоги работы в первом полугодии намного лучше прошлогодних. По сравнению с первым полугодием 1954 года производство стали выросло на 4,4 процента.

Недочеты в работе модельного участка

На модельном участке фасонилейного цеха много недочетов. Здесь нет хорошего дерева для моделей и в дело идет сырой лес.

Недавно мне дали задание ремонтировать модель втулки диаметром в 1200 миллиметров. Задание я закончил срочно и отнес модель на контрольную плиту. А контрольный мастер т. Мельников имеет привычку подолгу задерживать приемку моделей. Он обычно поставит табуретку возле контрольной плиты, сядет и часами думает. Поэтому впоследствии он вынужден принимать модели наспех и невнимательно.

Детали, изготовленные из непросушенного леса, подсыхают, деформируются. Так было и с моей моделью втулки. Пролежала она неделю и, конечно, усохла. Зная, что материал непросушенный, я делал ее с припуском в 1 миллиметр. Оказалось и этого мало. Модель высохла, размеры ее изменились и к тому же она покорежилась. Если бы она была вовремя принята, то с нее сняли бы форму и все было бы хорошо, а теперь было уже поздно.

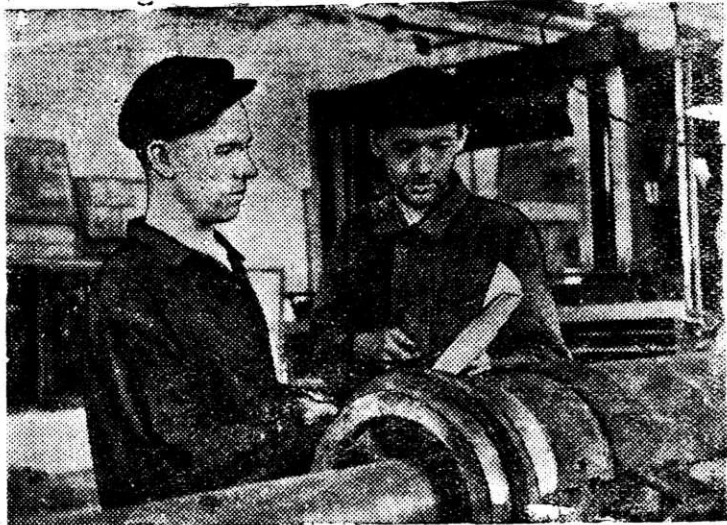
Так у нас ведется давно. Сухого леса нет, а старые модели использовать не разрешают. О заготовке леса не заботятся ни заместитель начальника цеха т. Визгалов, ни начальник склада т. Бокоев. Последний вообще больше отсиживается в кабинете, отмахивается от надоедающих ему модельщиков.

Нет у нас и фанеры. Ее выпиливают, но куда она девается, никто не знает.

Неисправно и оборудование. Один станок в таком состоянии, что когда на нем начнешь строгать заготовку, то после нельзя ее вытащить. Пилы рвутся, ограждения нет и может быть травма.

Поэтому на модельном участке нет условий для работы, модели получаются с браком. Пора с этим покончить.

Н. ХАФИЗОВ, модельщик.



Активными рационализаторами в коксовом цехе являются токарь Ф. Н. Сапегин и мастер В. П. Пирогов. Их предложения направлены на улучшение обработки деталей и облегчение условий труда. Одно из последних предложений т. Сапегина — оправа для обточки сферических пластин способствует ускорению обработки деталей в два раза.

На снимке: токарь Ф. Сапегин и мастер В. Пирогов за работой.

Фото Е. Карпова.