

# МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

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

№ 93 (2410)

ПЯТНИЦА, 5 АВГУСТА 1955 г.

Цена 10 коп.

Задачи дальнейшего развития нашей промышленности требуют поднять социалистическое соревнование на новую ступень, имея в виду главное — настойчиво внедрять достижения передовиков и новаторов производства и на этой основе добиваться новых успехов.

(«ПРАВДА»).

## РАЗВИВАТЬ ТВОРЧЕСКУЮ АКТИВНОСТЬ ИНЖЕНЕРНО-ТЕХНИЧЕСКИХ РАБОТНИКОВ

Июльский Пленум ЦК КПСС поставил перед работниками промышленности большие и ответственные задачи в борьбе за дальнейший технический прогресс и улучшение организации производства. Чтобы успешно решить эти задачи, необходимо привести в действие все резервы на каждом участке, добиться широкого внедрения в производство новой техники и передовой технологии.

Коллектив доменного цеха вместе со всем советским народом воспринял решения Пленума ЦК КПСС, как боевую программу действий и настойчиво борется за осуществление этих решений. Семимесячный план досрочно выполнили коллективы всех доменных печей нашего цеха. Они выдали многие десятки тысяч тонн чугуна в счет обязательств. Только за первое полугодие коллектив цеха дал 7 миллионов 905 тысяч рублей сверхплановой экономии. Все это достигнуто в результате творческих усилий рабочих и инженерно-технических работников.

Вместе с тем, у нас еще много нерешенных вопросов в области внедрения новой техники и передовой технологии. Некоторые технические мероприятия медленно выполняются потому, что не все инженерно-технические работники проявляют творческую инициативу.

Вступая в социалистическое соревнование за досрочное выполнение плана завершающего года пятой пятилетки, коллектив каждой доменной печи принял обязательство решить конкретный вопрос по усовершенствованию техники и технологии. Однако эти мероприятия осуществляются по разному и подход к этому делу со стороны мастеров и инженеров далеко не одинаков.

Вот некоторые примеры. Коллектив первой доменной печи обязался за счет усовершенствования технологии улучшить состояние профиля низа шахты и распара, применить новые заправочные материалы для горновых операций с таким расчетом, чтобы путем усовершенствования выпуска чугуна и шлака обеспечить переход к восьмивыпускному графику. Это обязательство не осталось на бумаге. Мастера тт. Кренкогорский, Хабаров, Базулев при активном участии всего коллектива печи провели большую исследовательскую работу по улучшению загрузки перифе-

рии, что дало возможность понизить температуру у стен шахты и улучшить ее состояние.

На этой же печи короткие фурмы заменены на длинные, что способствует более надежной работе запечников и нижней части шахты. Старший мастер т. Губенко, мастера тт. Хабаров и Чупраков при участии инженера т. Сагайдака провели опыты по применению нового заправочного материала с увеличенным количеством коксовой мелочи. И в этом достигнуты хорошие результаты.

Здесь же проведены опыты по применению углеродистого кирпича для заделки горновой канавы. Механики тт. Шастин и Лобай увеличили давление поршня пушки с 30 до 50 тонн.

Таким образом, проведенные работы по усовершенствованию технологии дали положительные результаты. Однако их нельзя считать законченными. Главным недостатком является то, что обмен опытом работы мастеров и инженеров еще отстает от возросших требований, к тому же не все инженеры и техники своевременно подхватывают все новое, передовое. Об этом наглядно говорит такой пример. Когда на первой печи применили новые заправочные материалы, мастер второй печи т. Кайлов, не желая применить это новшество, позвонил обер-мастеру и голословно заявил, что внедрять это предложение не следует.

Кстати, следует сказать, что мастера второй доменной печи тт. Овсянников, Лисенков и Кайлов недостаточно проявляют творческой активности как в разработке, так и во внедрении мероприятий по усовершенствованию техники и передовой технологии.

Инженеры тт. Шпарбер и Морев обобщили опыт работы по выплавке литейного чугуна на первой и четвертой доменных печах, в результате чего составили основные технологические параметры шихтовки, что дало возможность мастерам разобраться в правильности переходов с одной марки чугуна на другую. А это позволило свести до минимума технологические нарушения хода печи и снизить расход кокса на литейный чугун.

Мастера тт. Горностаев, Беликов и многие другие хорошо использовали установленные технологические параметры в практической деятельности и достигли

резкого повышения производительности и уменьшения расхода кокса.

Большую работу по усовершенствованию технологии проделали доменщики четвертой, шестой и седьмой печей. Под руководством старшего мастера т. Губенко, мастера тт. Орлов и Ткаченко осуществили передовую технологию по выпуску жидкого «козла». Мастер шестой печи т. Ткаченко провел опыты по повышению магнезии в шлаке. Этот опыт используется теперь на других печах.

На доменной печи № 7 мастера тт. Колдузов, Бородин и инженер т. Мишин провели работу по улучшению системы загрузки, что способствовало повышению нагрузки руды на тонну кокса и увеличению углекислоты.

В борьбе за технический прогресс многое сделали мастера тт. Лычак, Бояров, Шатилин, Савичев, механики Шастин, Гормаков, Лобай и другие. Однако этого нельзя сказать о мастерах пятой печи тт. Полухине, Буданове и Фомине, которые не работали над выполнением своей задачи и допустили дальнейший разгар профиля, из-за чего потеряли 7 холодильников.

Среди инженеров, техников и мастеров доменного цеха немало и таких, которые непрочтено поговорить о техническом прогрессе, но кроме разговоров ничего не сделали для решения этих задач. К таким работникам относятся тт. Раковский, Ураев, Могилевский, Семенов, Рябцев, Маньяк, Яхонтов и другие. Эти товарищи не проявляют надлежащей творческой инициативы и не участвуют в совершенствовании технологии.

Чтобы устранить имеющиеся недостатки, необходимо всемерно развивать творческую активность всех инженерно-технических работников за дальнейший технический прогресс, настойчиво бороться за комплексное применение новой техники и передовой технологии. При этом надо неустанно укреплять творческое сотрудничество всех инженеров, техников и мастеров. Все это даст возможность коллективу доменщиков добиться новых успехов во Всесоюзном социалистическом соревновании и выполнить взятые обязательства в честь XX съезда партии.

**В. ЗУДИН,**  
начальник доменного цеха.

В заводском партийном комитете

## О РАБОТЕ СЕМИНАРОВ МАСТЕРОВ, БРИГАДИРОВ И НАЧАЛЬНИКОВ СМЕН

Два месяца тому назад на нашем комбинате был организован семинар мастеров, бригадиров и начальников смен прокатных цехов. Занятия семинара проводятся по плану, одобренному самими участниками его. С докладами на семинаре выступали руководящие хозяйственные, партийные и профсоюзные руководители. Особенно ценно, что на этих семинарах делились опытом

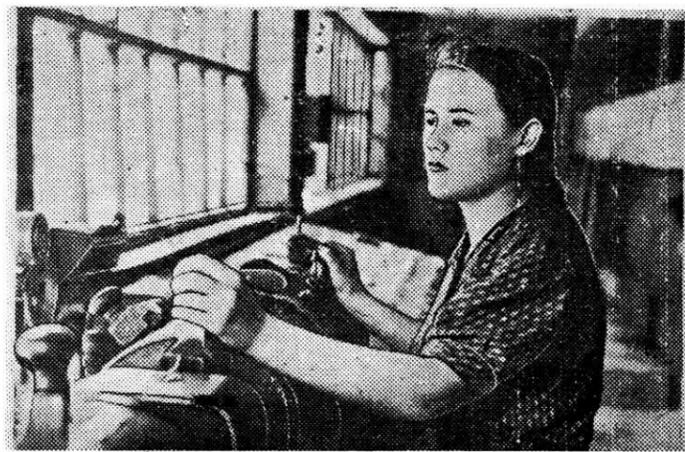
своей работы бригадиры, мастера и начальники смен.

Заводской партийный комитет обсудил на днях вопрос о работе семинара. В решении наряду с положительными моментами отмечены и недостатки в деятельности семинара. Главный из них — низкая посещаемость занятий.

Партком одобрил работу семинара, организованного для бригадиров, мастеров и начальников

смен прокатных цехов. Руководителем семинара утвержден главный прокатчик т. Кожевников.

Партком обязал начальников цехов тт. Савельева, Бурнашева, Филатова и Алимова и секретарей парторганизаций прокатных цехов принять все меры к тому, чтобы обеспечить участие в семинаре всего среднего командного состава.



На вахте в честь XX съезда КПСС успешно трудится коллектив стана «500» сортопрокатного цеха. Он досрочно выполнил семимесячный план и прокатал дополнительно к заданию многие тысячи тонн сверхпланового металла. На снимке: оператор девятого поста этого стана В. Г. Захарова, обеспечивающая бесперебойную работу на своем участке.

## ВСТРЕТИМ XX СЪЕЗД КПСС НОВЫМИ ТРУДОВЫМИ УСПЕХАМИ!

Обязательства коллектива проволочно-штрипсового цеха

Коллектив прокатчиков проволочно-штрипсового цеха с большим подъемом встретил решения июльского Пленума ЦК КПСС и отвечает на них самоотверженным трудом.

Наш коллектив успешно выполнил полугодовую программу и выдал несколько тысяч тонн проката сверх плана.

Для того, чтобы поднять производство, в цехе осуществлен ряд технических и организационных мероприятий: пущен дымоход на нагревательной печи стана «300» № 2, пущены в работу прокатные клеты второй средней группы стана «250» № 2. Мы продолжаем работать над решением ряда других организационно-технических вопросов.

Отвечая на решения Пленума ЦК КПСС, мы по примеру доменщиков и обжимщиков включаемся в социалистическое соревнование за достойную встречу XX съезда партии. Мы обязуемся:

Прокатать сверх годового плана на стане «300» № 2 — 10.000 тонн, на стане «250» № 1 — 3500 тонн и на стане «250» № 2 — 1500 тонн металла.

Снизить брак против прошлого года на стане «300» № 2 — на 40 проц., на стане «250» № 1 — на 5 проц. и на стане «250» № 2 — на 10 проц.

Снизить вторые сорта против уровня 1954 года на каждом стане на 10 процентов.

Снизить простои против уровня прошлого года на стане «300» № 2 на 10 процентов, на стане «250» № 1 — на 5 проц. и на стане «250» № 2 — на 1 проц.

Повысить производительность в горячий час против уровня 1954 года на стане «300» № 2 — на 2,6 проц., на стане «250» № 1 — на 1,7 проц. и на стане «250» № 2 — на 4 проц.

Дать 300 тысяч рублей сверхплановой экономии.

Коллектив цеха обязуется выполнить свой пятилетний план к 15 декабря, а по стану «300» № 2 к 1 декабря.

Встретим XX съезд партии новыми трудовыми успехами!

Принято на сменных собраниях всех бригад проволочно-штрипсового цеха.

## Передовая работница

Должность ее незаметная и специальность не ведущая. Она — отделочница форм изложниц. Так может подумать всякий, кто мало знаком с работой участка. На самом же деле труд отделочницы форм имеет большое значение. И это на практике доказала Лидия Степановна Маскаева, работающая в чугуно-литейном цехе несколько лет.

Форма изложницы, которую набивают и уплотняют пневматическими трамбовками два формовщика, поступает на стеллажи, в ведение отделочницы. Нужно проверить плотность трамбовки, исправить недочеты в этом деле, заглянуть поверхность гладилкой и покрасить графитной краской.

Иная отделочница подходит к этому заданию невнимательно. Заглядит поверхность, покрасит, а при сушке слабо утрамбованные места трескаются, выпадают. Л. Маскаева же быстро опреде-

ляет, где набивка слабая, вырезает это место и подбивает. И при этом так правильно придерживается размеров, что форма точно совпадает с линиями, по которым определяют габариты будущей изложницы.

Работает Л. Маскаева не спеша, вдумчиво. Но это не значит, что она отстает от остальных. Наоборот, она ежемесячно выполняет не ниже полутра норм.

А по работе и почет. Цеховой комитет совместно с администрацией цеха шесть месяцев подряд присваивает Л. Маскаевой звание победителя в соревновании.

Обсуждая задание на сменновстречных собраниях, мы рассказываем о труде Л. Маскаевой, призываем равняться на нее остальных отделочниц и формовщиков.

**А. КУРОЧКИН,**  
мастер участка изложниц чугуно-литейного цеха.