

МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

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

№ 145 (2462)

СРЕДА, 7 ДЕКАБРЯ 1955 г.

Цена 10 коп.

ЗА БОЕВУЮ, ДЕЙСТВЕННУЮ ПОЛИТИЧЕСКУЮ АГИТАЦИЮ

Трудящиеся нашего комбината вместе со всем советским народом готовятся достойно встретить XX съезд родной Коммунистической партии.

Горняки, доменщики, мартеновцы, прокатчики — все металлургии Магнитки глубоко сознают, как велика роль нашего комбината в дальнейшем подъеме тяжелой индустрии — этой основы основ развития всего народного хозяйства, укрепления оборонного могущества страны и улучшения благосостояния народа. Поэтому коллективы цехов, агрегатов, бригад прилагают все усилия к тому, чтобы не только выполнить, но и перевыполнить принятые социалистические обязательства, подготовить трудовые подарки съезду.

Верный своему слову, коллектив комбината досрочно выполнил план 11 месяцев по всему металлургическому циклу. Передовые цехи рапортовали о выполнении пятилетнего плана.

Однако было бы большой ошибкой за этими успехами не видеть недостатков, неиспользованных резервов, забыть о том, что впереди — большие, серьезные дела. Успешное выполнение задач, поставленных перед металлургами в решениях июльского Пленума ЦК КПСС, требует от партийных организаций значительного усиления партийно-организационной и партийно-политической работы.

Сейчас особенно возрастает роль наших агитаторов, призванных страстным, правдивым словом и личным примером в труде мобилизовать коллектив на борьбу за выполнение задач по дальнейшему подъему промышленности, за технический прогресс. Каждый агитатор призван быть борщиком всего нового, передового, вскрывать резервы производства и вместе с тем проявлять нетерпимость ко всему, что мешает успешной работе.

Агитатор непременно добьется успеха, если он не ограничится только общими беседами и докладами, а будет заботиться о том, чтобы дойти до каждого трудящегося, будет стремиться охватить своим влиянием тех, кто недостаточно активен сегодня, кто не бывает на собраниях, проявляет недисциплинированность. Индивидуальная работа с людьми должна быть главным в работе агитатора.

Жизнь показала, что там, где партийные организации вникают в содержание работы агитаторов, партбюро направляет их деятельность, систематически инструктирует, там и результаты налицо — агитация носит конкретный, целеустремленный характер.

Многому можно научиться у агитколлективов сортопрокатного

и коксохимического цехов, где партбюро и их секретари тт. Черненко и Сафонов повседневно руководят агитаторами:

Однако так дело обстоит далеко не везде. В партийных организациях цеха холодной прокатки, обжимного, ремонтно-строительного цехов и ряда других нет никакой системы в руководстве агитаторами, поэтому многие из них только числятся на бумаге, никакой работы не проводят.

Невнимание к политической работе сказалось и на производственных показателях. Наряду с тем, что коллектив обжимщиков досрочно выполнил план пятой пятилетки, здесь в этом году увеличились простои агрегатов и оборудования из-за частых аварий и нарушений технологии, низок уровень трудовой дисциплины.

Это говорит о том, что секретари партийных организаций цеха холодной прокатки т. Дарцев, обжимного цеха т. Жгулев, ремонтно-строительного цеха т. Есин безответственно отнеслись к выполнению мероприятий заводского партийного комитета по проведению в жизнь решения пленума Сталинского райкома партии об улучшении массово-политической работы на металлургическом комбинате, а работники парткома завода тт. Аврин и Кац, ведающие этим участком работы, не осуществляли повседневного контроля за выполнением этих мероприятий, не предъявляли должной требовательности к партийным организациям. Партком завода вынес партийное взыскание т. Жгулеву, а от всех секретарей партийных организаций потребовал безусловного выполнения намеченных мероприятий, повышения уровня политической работы среди трудящихся.

Главное в массово-политической работе — ее высокий идейный уровень, боевой дух, тесная связь с жизнью. Партийные организации призваны улучшить руководство агитаторами, учить их на конкретных примерах, как лучше провести беседу, читку, доклад, чтобы они убеждали, возновали наших людей, пробуждали в них новые творческие силы и энергию на решение конкретных задач производства.

Задача партийных организаций состоит сейчас в том, чтобы по-настоящему, конкретно взяться за улучшение политической работы среди трудящихся, направить усилия металлургов на успешное выполнение задач, поставленных перед промышленностью в решениях июльского Пленума ЦК КПСС, на широкое развертывание социалистического соревнования за достойную встречу XX съезда партии.

Мощные ножницы — Магнитогорскому комбинату

ГРАМАТОРСК, 1 декабря. (ТАСС). Сегодня в механическом цехе № 1 закончена сборка уникальных ножниц с давлением до 2,5 тысячи тонн. Установленные в одной линии со слябингом, они будут производить резку стальных заготовок в горячем состоянии толщиной до 250 и шири-

ной до 1600 миллиметров. Агрегат работает автоматически.

Конструкция новых ножниц разработана инженерами завода тт. Бреховым, Манченко и Винником.

Гигантские ножницы отгружаются прокатчикам Магнитогорского металлургического комбината.

Партийные организации призваны изучать запросы трудящихся, улавливать интересные и волнующие их вопросы и с учетом этого организовать агитацию и пропаганду. Наша пропаганда и агитация должны быть более предметными и наступательными.

(«ПРАВДА»).

XX съезду КПСС — достойную встречу!



Успешно выполняет свои социалистические обязательства в соревновании за достойную встречу XX съезда КПСС коллектив бригады среднетоканного отдела основного механического цеха, которой руководит мастер В. А. Курочкин. Эта бригада еще в августе выполнила задание пятой пятилетки. За успешную работу В. А. Курочкин и токарь А. А. Аркаев награждены значком «Отличник социалистического соревнования Министерства черной металлургии».

На снимке (слева направо): мастер В. А. Курочкин и один из лучших токарей отдела А. А. Аркаев за работой.

Фото Е. Карпова.

Дадим больше стали Родине

Коллектив нашей печи № 19 работает дружно, слаженно. Сталевары и подручные справляются со своими обязанностями, технически грамотно выполняют все операции, бережно ухаживают за агрегатом. Поэтому наша печь в последнюю кампанию выдала 387 плавов.

Во время капитального ремонта печи осуществлен ряд технических новшеств. Усовершенствована подача горячего воздуха с таким расчетом, чтобы в кессоне происходило предварительное сжигание топлива. Подача смолы тоже улучшена. Теперь смола поступает со стороны шлаковиков, подогревая вместе с газом.

Все эти новшества способствуют лучшему ведению теплового режима. Поэтому мы широко применяем скоростное сталеварение. В ноябре я сварил 19 скоростных плавов, столько же и

сталевар т. Столяров, а т. Беккин — 15.

Съем стали с квадратного метра пода печи увеличился против плана более чем на 1 тонну. Моя печная бригада сварила дополнительно к заданию ноября 606 тонн металла. Сталевары тт. Столяров и Беккин выдали 1389 тонн сверхплановой стали.

Мы в полном порядке передаем по смене печь напарнику, создаем друг другу условия для успешной работы. В моей бригаде работают подручными тт. Прядко, Ткаченко, Ларин, Евгенийев. Все они к делу относятся добросовестно. Мастер т. Таран строго следит за соблюдением технологии. Он часто подходит к печи, дает указания.

Закрепив достигнутые успехи, мы постараемся дать еще больше сверхпланового металла на вахте в честь XX съезда партии.

Ф. ЛАРИН,
сталевар печи № 19.

Лучше ухаживать за печами

Участники нашей межзаводской школы, изучая и обобщая передовой опыт эксплуатации мартеновских печей с хромомagneзитовыми сводами, побывали на Кузнецком металлургическом комбинате, на заводах Златоуста и Челябинска. Всюду мы подробно познакомились с условиями работы сталеплавильщиков, отмечали, что имеется хорошего, чему следует поучиться и вместе с тем указывали на недочеты.

Сталевары печи № 8 нашего завода имени Дзержинского тт. Сушко, Канарейкин, Мироненко соревнуются со сталеварами 22-й печи Магнитки. Я подробно ознакомлюсь с работой магнитогорцев, чтобы рассказать землякам об условиях труда в Магнитке, о всем новом и интересном, что здесь имеется.

В Магнитогорске многое нам нравится. Я присутствовал при наварке подины пятой печи под руководством старшего мастера

т. Артамонова. Работа была выполнена хорошо. Подину полностью наварили после капитального ремонта печи на четвертые сутки. У нас на заводе имени Дзержинского обычно на это уходит 5 суток.

Мартеновцы Магнитки подают материалы в печь заправочной машиной, а у нас этого нет: подаем материалы в печь мульдой. Это удлиняет время наварки подины. Мы постараемся внедрить механизацию и на своем заводе.

Следует сказать, что и доменщики Магнитки создают для мартеновцев лучшие условия, чем у нас. Здесь чугун к мартеновским цехам поступает с содержанием серы не более 0,040 процента, а у нас процент серы в чугуне в два раза выше.

Но и магнитогорским сталеплавильщикам следует еще много сделать, чтобы на производстве была настоящая социалистическая культура, порядок. В

Магнитогорск — Челябинск

Коллектив доменной печи № 1 нашего комбината соревнуется с доменщиками первой домны Челябинского металлургического завода. Недавно на страницах нашей газеты мастера тт. Белич и Хабаров рассказали о достижениях коллектива в соревновании. Ниже мы помещаем письмо старшего горнового доменной печи № 1 Челябинского металлургического завода т. Новичкова о работе коллектива челябинцев.

Добьемся новых успехов

Ежедневно в цехе вывешиваются показатели хода соревнования за успешное выполнение государственного плана. Впереди идут бригады нашей печи, руководимые мастерами тт. Колмогорцевым, Тарбеевым и Чунихиным.

Внедрив опыт магнитогорских доменщиков, с которыми мы соревнуемся, наш коллектив третий месяц подряд успешно выполняет план. В ноябре печь № 1 выдала около 700 тонн чугуна сверх плана. На выплавке тонны чугуна мы сэкономили по 54 килограмма кокса.

В соревновании коллектива печи первенство держит наша бригада. Мы выдали наибольшее количество сверхпланового чугуна.

Коллектив наш дружный, работаем слаженно, повышаем свой технический уровень. Мастер т. Колмогорцев недавно закончил институт. До этого он ряд лет работал газовщиком. Хорошо знает свое дело газовщик т. Коробкин. У горна вместе с опытным доменщиком т. Дмитриевым с успехом работают молодые горновы тт. Довгаль, Сербобин, Попов. Четко выполняет свои обязательства машинист вагон-весов т. Даманов.

П. НОВИЧКОВ,
старший горновой доменной
печи № 1 Челябинского
металлургического завода.

этом им следует взять пример с кузнечан. Там у печей ничего нет лишнего, в работе печных бригад больше порядка. График продолжительности плавов там составляется с учетом марки стали и трудоемкости ее. А здесь такого четкого различия нет, продолжительность всех плавов больших печей планируется в 12—13 часов.

Но особенно следует магнитогорским сталеварами обратить внимание на уход за сводами. Мы на своем заводе обдуваем свод два раза в неделю, златоустовцы после каждой плавки. А в цехах Магнитогорского комбината мы увидели на сводах печей (особенно хромомagneзитовых) много пыли, обдувание здесь проводят редко.

Думаем, что магнитогорцы учтут эти замечания, будут работать еще лучше.

И. ШНАБУРА,
старший мастер третьей
мартеновской цеха завода
имени Дзержинского,