Пролетарии всех стран, соединяйтесь!

МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

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

№ 108 (2580) | СРЕДА, 12 СЕНТЯБРЯ 1956 г. | Цена 10 коп.

Советские люди с чувством глубокого удовлетворения встретили Постановление Совета Министров СССР, Центрального Комитета КПСС и ВЦСПС о повышении заработной платы низкооплачиваемым рабочим и служащим—новое проявление заботы партии и правительства о благе народа.

Всемерно повышать качество деталей оборудования

Производственное совещание работников отдела главного механика

Литейщики, кузнецы и станочники участвуют в изготовлении многих деталей для основных агрегатов комбината. Каждый из них заинтересован в том, чтобы труд не пропал даром, чтобы детали отвечали всем требованиям, предъявляемым технологией. Поэтому на производственное совещание работников литейных, кузнечного и основного механического цехов, состоявшееся на днях, собралось много рабочих, мастеров, технологов и руководителей участков.

Заместитель главного механика т. Матвиевский рассказал о работе цехов, указал на причины, влияющие на снижение качества деталей. Этих причин много в кузнечно-прессовом цехе. Там склад металла не в порядке, кузнецы и мастера рубят металл для поковок, а остатки его не маркируют. Впоследствии из него изготовляют детали, которые могут быть забракованы. Там же не производят термической обработки, что впоследствии затрудняет работу станочников.

Много недочетов имеется и в работе чугунолитейного, фасонолитейного и основного механического цехов.

На причины брака обращали внимание и выступающие на совещании, предлагая меры для повышения качества изделий. Начальник участка ОТК литейных цехов т. Козловский отметил, что брак в основном является следствием нарушения технологии. Мастер плавильного отделения фасонолитейного цеха т. Липатников, например, выпускает холодные плавки. Формовщик т. Бирюков неправильно собрал форму ковша. В результате — брак.

— Кузнечно-прессовый цех новый, оборудован хорошо, отчего же множество поковок для деталей идут в брак? — спрашивает контрольный мастер ОТК т. Сычев. — Причина в том, что техотдел цеха не следит за тем, чтобы металл на поковки шел соответственных марок.

Так же мало внимания обращают на качество деталей и технологи литейных цехов. Литье фасонолитейного цеха содержит много раковин, которые приходится заваривать, отверстия деталей не всегда соответствуют размерам, а поверхности не очищены от пригара и песка. В чугунолитейном цехе часто нарушают размер диаметров муфт, так что нельзя их пустить в обработку на станок.

Не все гладко и в основном механическом цехе. Там недостаточный надзор за работой фрезеровщиков, поэтому идет в брак много шестерен. Нередко вместо 70 зубьев на шестерне нарезают 60 зубьев, шпоночные пазы прорезают больше нормы. Часто детали готовят не из той марки стали, которая требуется по технологии.

Начальник отделения сварочных работ основного механического цеха т. Файн свое выступление сопровождал показом «экспонатов»—бракованных заготовок по вине кузнечного и фасонолитейного цехов.

Как изжить брак? Такой вопрос задал себе каждый участник совещания. Старший технолог чугунолитейного цеха т. Сазонов требует от механиков вызывать представителей литейщиков при обнаружении брака деталей для того, чтобы учесть ошибки и исправить их. Иногда бывает, что деталь можно спасти, а ее бракуют. Так было при изготовлении кокиля для фасонолитейщиков. Можно было кокиль расточить еще, и он годился бы для другого размера, но в основном механическом цехе его отправили в копровый цех.

Можно избежать брака и при изготовлении большого числа деталей. Надо бы брать на станок первые детали и по ним сразу определять качество, чтобы не браковать потом, когда будет отлита вся партия.

Порядок вызова технологов фасонолитейного цеха для определения брака практикуется. Но обычно они только констатируют факты, а в дальнейшем мер для повышения качества не принимают. Об этом говорил технолог основного механического цеха т. Шемявич.

Он критиковал руководителей цеха и начальников отделов тт. Грязнова и Пукина, которые не требуют наведения культуры на рабочих местах фрезеровщиков. Там много грязи и в неудовлетворительном состоянии инструмент.

На совещании выступили также начальник основного механического цеха т. Гайдуковский, заместитель начальника фасонолитейного цеха т. Фиркович, начальник кузнечно-прессового цеха т. Ковальчук, фрезеровщик т. Студенцов, технолог т. Карапгаи и другие.

Участники совещания наметили ряд мероприятий для борьбы за повышение качества деталей.

Успех молодых кузнецов

Не больше месяца работают в кузнечно-прессовом цехе выпускники ремесленного училища. Некоторые из них самостоятельно трудятся у молота, другие—подручными.

Среди молодого пополнения многие уже хорошо освоили работу и перевыполняют нормы. Комсомолец Александр Гавриленко недавно на отковке кернов для клещевых кранов выполнил две нормы.

Перевыполняет нормы и молодой кузнец комсомолец Николай Кошелев, тт. Горбунов и Камозин. Последний к тому же успешно учится в седьмом классе школы рабочей молодежи.

В. ЧЕРНЫШКОВ,
секретарь бюро ВЛКСМ кузнечно-прессового цеха.

Молодой токарь механического цеха Александр Бобин успешно сочетает высокопроизводительную работу на производстве с учебой в 8 классе школы рабочей молодежи.

На снимке: Александр Бобин за работой.

Фото Е. Карпова.

Скоростным методом

Широко развернулось в третьем мартеновском цехе соревнование за сверхплановый металл. За девять дней сентября в цехе выдали 84 скоростные плавки. Коллектив печи № 25 за это время сварил с опережением графика 15 плавок. Сталевары этой печи тт. Журавлев, Крат и Гатнатулин за последние два дня выдали пять плавок, на которых сберегли 4 часа 45 минут.

9 сентября скоростник т. Бабаскин (печь № 17) сберег на плавке полтора часа, его напарник т. Гизятов—1 час 15 минут. Больше чем по часу сэкономили на плавках тт. Феоктистов, Радуцкий, Худяков.

На печах №№ 24 и 21 ввели фурмы инжекции воздуха, помогающие лучше распылять смолу. Печи стали работать лучше. За девять дней на печи № 21 сварили 102 тонны, а на печи № 24 —965 тонн сверхпланового металла.

Сотни тонн стали сверх задания выдали коллективы печей №№ 18, 19, 20, 22. А сталеплавильщики печи № 25 сварили дополнительно к заданию более тысячи тонн стали.

НОВОЕ ПРОЯВЛЕНИЕ ЗАБОТЫ О ТРУДЯЩИХСЯ

Самое горячее одобрение

В понедельник никто еще из наших сотрудников не видел газеты с постановлением о повышении заработной платы низкооплачиваемым рабочим и служащим. Но накануне многие слышали его по радио, и во всех детских садах шли самые оживленные разговоры об этом постановлении партии и правительства. С горячим одобрением говорили об этом документе и родители, которые утром привели в детсад своих ребятишек. И оно понятно.

Немногим больше полугода прошло со времени XX съезда партии, а сколько сделала наша партия и правительство по улучшению жизни трудящихся: сокращен рабочий день в предпраздничные и предвыходные дни, установлен 6-часовой рабочий день для подростков, принят замечательный закон о пенсиях.

Прошло немного времени, и вот мы читаем новое постановление Совета Министров СССР, ЦК КПСС и ВЦСПС, являющееся новым свидетельством заботы о благе трудящихся.

Для нашего коллектива отдела детских учреждений это постановление имеет особое значение, ибо у нас очень много сотрудников, которые получают низкую заработную плату. Ведь няни-уборщицы, повара, завхозы имеют зарплату в пределах 225 — 290 рублей. Теперь, в соответствии с новым постановлением они будут получать не менее 300 рублей, т. е. их зарплата возрастет на 33 процента. А если учесть еще, что для категории этих трудящихся будет отменено взимание подоходного налога, то выходит, что зарплата их возрастет примерно на 100 рублей.

Все это говорит о том, что людям нашим будет жить легче, значит и работа у них пойдет веселее.

Вот, например, в детском саду № 10 уже 18 лет работает няня-уборщица Лукерья Илларионовна Федотова. Через два года она уже сможет пойти на пенсию. С большой радостью говорит она о новом постановлении, о законе о пенсиях.

— Теперь я буду жить лучше. И зарплату сейчас прибавят и на пенсию жить можно будет,—говорит женщина.

Муж Устиньи Гавриловны Лаврентьевой, работающей няней-уборщицей в детсаде № 29, погиб на фронте. Она воспитывает четверых детей. Нечего и говорить, что очень трудно приходилось ей жить на ее маленькую зарплату и пенсию за мужа. А теперь куда будет лучше, и ее заработок увеличится и размер пенсии.

— Выучу всех своих ребят теперь,—говорит Устинья Гавриловна.

Благодаря новому постановлению лучше станет жизнь Варвары Андреевны Помарзиной, которая раньше была уборщицей, а теперь выдвинута завхозом, молодой сотрудницы т. Стариковой, которая сможет работать и учиться и многих других.

Н. БУРОВА,
секретарь парторганизации отдела детских учреждений.

Радостная весть

С радостью восприняли весть советские люди о повышении заработной платы низкооплачиваемым рабочим и служащим. Большое облегчение несет оно нам. Я работаю в основном механическом цехе с 1947 года. Была станочницей, но после болезни пришлось оставить работу. Пришлось перейти уборщицей.

Вместе со мной работают тт. Карпова и Озерова. Муж Анны Карповой погиб на фронте, она с двумя детьми работала уборщицей в разных учреждениях, получая не более 310 рублей. Тов. Озерова перешла на эту работу после болезни.

Мы прочитали постановление, обменялись мнениями и радуемся тому, что партия и правительство не забывают о нас, простых людях, помогают. Мы будем еще лучше работать на наших скромных постах.

Л. ИЗВЕКОВА,
уборщица душевой основного механического цеха.

НОВОЕ НА КОМБИНАТЕ

ОДНОНОСКОВАЯ РАЗЛИВКА ЧУГУНА

Доменщики нашего комбината неустанно совершенствуют производство, внедряют новую технику. Сейчас в цехе внедряется новое мероприятие — выпуск чугуна через один носок, что изменяет технологию работ на горне. Преимущества одноносковой выпуска чугуна очень велики.

Во-первых резко уменьшается длина канав, по которым чугун из доменной печи направляется в чугуновозные ковши. До минимума сокращается образование скрапа в канавах, уменьшаются затраты на заправочные материалы, резко сокращается время на заправку и уборку жолобов. Благодаря этому в значительной степени облегчается труд горновых.

Введение одноносковой разливки дает возможность интенсифицировать ход выплавки чугуна и перейти на восьмивыпусковый график работы на всех доменных печах. Но не только это. При новом проектировании домен будет достигнута экономия.

Уже около 50 выпусков чугуна произведено новым способом. Выпуск чугуна из доменной печи через один носок одобрен всеми горновыми и инженерно-техническими работниками цеха.

Но перейти на новый способ выпуска чугуна мешает отсутствие приспособления для передвижения чугуновозных ковшей после наполнения каждого из них. На время опытов можно было использовать паровозы, но с помощью их продвигать составы на всех печах экономически невыгодно, так как паровоз бесцельно простаивал в течение 30 минут на каждом выпуске.

Гораздо полезнее использовать механизмы, на изготовление которых дан заказ проектному отделу. Речь в данном случае идет об ускорении изготовления проекта. Нам думается, было бы целесообразно предусмотреть в проекте применение фото-реле, которое, по мере наполнения ковша, произвело бы перевод разливки чугуна в другой ковш без участия людей.

И. БЕРГ, инженер.