

МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

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

№ 113 (2737)

СРЕДА

25

СЕНТЯБРЯ

1957 года

Цена 10 коп.

НА ПРЕДОКТЯБРЬСКОЙ ВАХТЕ

Соревнуясь со сталеплавильщиками Кузнецкого комбината, коллектив мартеновской печи № 2, возглавляемый сталева в а р а м и тт. Мальцевым, Тукиным и Зуевым, настойчиво борется за улучшение работы. С первых дней сентября он варит плавки скоростным методом и выдает сверхплановый металл. С начала нынешнего месяца на счету коллектива печи 1598 тонн стали, выданной дополнительно к заданию.

Работа огнеупорщиков по новому графику при сокращенном рабочем дне

Коммунистическая партия и Советское правительство проявляют постоянную заботу о благе народа. Выполняя решения XX съезда КПСС, партия и правительство провели в жизнь многие мероприятия, направленные на дальнейшее улучшение благосостояния советского народа. Одним из них является переход на семичасовой рабочий день.

К этому важному делу в нашем цехе ремонта промышленных печей была проведена большая подготовительная работа. На многих участках механизированы трудоемкие процессы, проведены организационные мероприятия, обеспечивающие лучшие условия труда. После этого коллектив цеха, первым на комбинате, 16 июля перешел на семичасовой рабочий день.

Теперь в цехе организована работа по новому графику: в течение суток работают три бригады, а четвертая отдыхает. При этом каждая бригада четыре дня работает по восемь часов, а затем в течение двух суток отдыхает.

Переход на такой график способствовал улучшению работы и отдыха трудящихся. Об этом говорят многие факты. До перехода на семичасовой рабочий день коллектив нашего цеха производил малый ремонт мартеновских печей за 70—80 часов, а в августе такой объем работ выполнял за 64 часа. Таким образом, на ремонт мартенов достигнут самый короткий срок за последние полгода, а также за весь прошлый год. Если подсчитать всю экономию времени, которую дал коллектив цеха в июле, августе и сентябре при семичасовом рабочем дне, то это составит более ста часов. Такая же картина и с полным ремонтом мартеновских печей.

Вместе с тем, в августе у нас достигнута самая высокая производительность труда за последние пять месяцев и более высокая, чем в 1956 году.

В прошедшем месяце коллектив цеха выполнил план на 107,5 процента, а нормы выработки —

на 130,5 процента. Многие бригады и звенья на предоктябрьской вахте, работая по новому графику, добились высоких показателей. Так, каменщики комсомольско-молодежного звена т. Ермолаева и звена т. Сигаи выполнили нормы выработки на 154 процента, шлаковщики звена т. Кондратьева — на 153 процента. Также высокопроизводительно работают каменщики и в сентябре. С начала нынешнего месяца звено т. Сигаи выполнило нормы выработки на 175 процентов, больше чем по полторы нормы выполнили звенья каменщиков тт. Юрвева и Кишкина, звенья шлаковщиков тт. Кондратьева, Добровольского и Кострикова. Значительно перевыполняют нормы звенья подручных каменщиков тт. Жариковой, Огурцовой, Арюиной и Бойко.

Вместе с ростом производительности труда при семичасовом рабочем дне повысилась и заработная плата рабочих. В целом по цеху она увеличилась на 19 процентов. Так, например, каменщик пятого разряда раньше зарабатывал 1300 рублей, сейчас его заработок возрос до 1620 рублей. Каменщики восьмого разряда зарабатывали 2200—2300 рублей, теперь — 2670 рублей.

Переход на работу по новому графику способствует лучшему отдыху трудящихся и помогает в учебе.

Но надо сказать, что в цехе еще не изжиты нарушения трудовой дисциплины. Некоторые рабочие не дождутся чести своего коллектива, допускают прогулы. Так, каменщики Хужин, Сморгчов и Минеев из-за пьянки допустили прогулы. Всего же в августе прогуляло 28 человек.

На борьбу за укрепление трудовой и технологической дисциплины наш коллектив направляет свое внимание с тем, чтобы добиться дальнейшего повышения производительности труда и успешного выполнения предоктябрьских обязательств.

И. ТАРАСОВ,
редактор стенгазеты
«Огнеупорщик».

Готовят кадры станочников

Вслед за коллективом цеха ремонта промышленных печей и доменщиками на семичасовой рабочий день скоро перейдут и другие цехи. А для этого, помимо решения различных технологических вопросов, необходимо подготовить и кадры.

Упорно взялись готовить кадры станочников в вальцетокарном отделе сортопрокатного цеха. Там сейчас обучаются токарному делу 23 человека. Десять из них имеют среднее образование.

Все они по четыре часа в день проходят теорию в учебно-курсовом комбинате, а четыре часа ра-

ботают на станке. Обучением новых станочников занимается начальник вальцетокарного отдела т. Корнилов.

Будущие станочники продолжают учиться в школе рабочей молодежи. Повышают уровень знаний и станочники, уже работающие в цехе. Пять из них, работающих с прошлого года, приняты на заочное отделение горно-металлургического института, один поступил на вечернее отделение. А станочники тт. Букреев и Шляхтин уже учатся на втором курсе института.

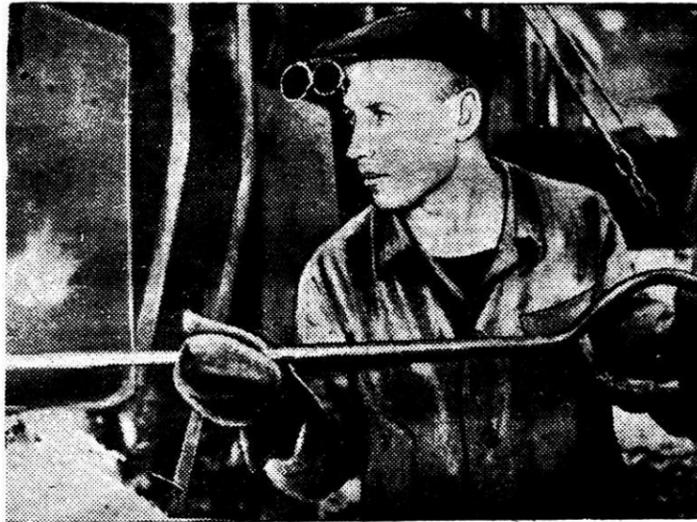
Н. АЛЕКСЕЕВ.

К сведению делегатов XV заводской партконференции

XV заводская партийная конференция открывается 9 октября в Доме культуры металлургов на правом берегу. Выдача временных удостоверений делегатам, избранным на конференцию, производится ежедневно с 9 часов утра до 6 часов вечера в заводском партийном комитете, в комнате № 25.

Заводской партийный комитет.

В честь 40-летия Великого Октября



На предоктябрьской вахте в августе коллектив комсомольско-молодежной печи № 13 выплавил 3400 тонн стали сверх плана. За достигнутые успехи коллективу этой печи присуждено первое место в соревновании и переходящее Красное знамя. Бригаде сталевара А. Князева присвоено звание лучшей бригады.

На снимке: сталевар А. Н. Князев у мартеновской печи.
Фото Е. Карпова.

ГОТОВИМ ТРУДОВЫЕ ПОДАРКИ

Каждый день на Доске показателей и в листовках «Молния» третьего мартеновского цеха отмечают успехи на предоктябрьской вахте.

Сотни тонн сверхпланового металла выдала коллективы печей №№ 14, 17, 22 и 24. Коллектив нашей печи № 15 сварил сверх 22-дневного задания 915 тонн металла.

Мы стараемся использовать все возможности, чтобы печь работала лучше. При последнем ремонте возле кессонов нашей печи установили по 4 форсунки, через которые вдвигается в печь смола. Поработав немного, мы пришли к выводу, что можно давать смолу только по двум форсункам около каждого кессона. Так и сделали, смолы расходуется меньше, а эффективность от сгорания ее велика, и печь работает интенсивно, коксового газа она берет в 2 раза меньше, чем прежде. Поэтому

плавки у нас идут с опережением графика на час.

Но бывает и так, что неисправность какого-либо механизма сдерживает нас. 22 сентября сталевар т. Писарев и я на плавках сэкономили по 1 часу. А бригада т. Ожиганова на плавке потеряла 1 час. Это потому, что плохо работало электрооборудование механизма для перекидки клапанов.

Час потерял я на плавке и 23 сентября. В этот день подключали форсунки 16-й печи, и наши форсунки со стороны печи № 16 тоже были отключены. Это и удлинит нашу плавку.

Коллектив нашей печи будет продолжать настойчиво бороться за то, чтобы выдать больше металла и с трудовой победой встретить 40-ю годовщину Октября.

В. СКРИПЧЕНКО,
сталевар печи № 15 третьего
мартеновского цеха.

Наши претензии обжимщикам

Когда старшие прокатчики стана «500» сортопрокатного цеха уходили на пенсию, то на их место выдвинули молодых. Один из них — мастер т. Трушкин, работавший ранее старшим вальцовщиком.

Мастер т. Трушкин работает в смене т. Клементьева. Оба они дело знают и умеют организовать коллектив на борьбу за перевыполнение плана. Коллектив смены т. Клементьева дружно трудится с начала года, имея на своем счету около 900 тонн металла, прокатанного дополнительно к заданию. Из них 475 тонн металла он прокатал сверх задания 22 дней сентября.

В остальных сменах работа идет хуже, и стан имеет задолженность с начала года. На борьбу за

преодоление отставания наш коллектив направляет свое внимание. Нужно, чтобы и обжимщики создавали сортопрокатчикам условия для повышения производительности труда. Они должны подавать заготовки размером 150 × 120 миллиметров. Подают же заготовки меньшего сечения и коротыши.

Это сильно отражается на работе. Ведь на прокатывание заготовок меньшего сечения или коротышей все равно надо затрачивать то же время, что и на нормаль-

За сверхплановый прокат

Августовское задание наша смена выполнила неплохо. Мы выдали сверх плана 912 тонн проволоки. Смена же т. Ставицкого и мастера т. Петрова добилась более высоких показателей и заняла первое место.

Неплохо начали было мы работу в сентябре. Но во второй декаде бригада отстала от первой и второй смен тт. Ставицкого и Бурылева.

Как в нашей смене, так и в других сменах немало теряем времени на том, что обжимщики подают заготовки, запороченные пленами. Это следствие низкого качества разлива стали во втором мартеновском цехе, откуда к нам поступает металл.

Обжимщики же не выбраковывают заготовок и так подают к нашей нагревательной печи. А плена на заготовке причиняет нам большую неприятность. Мы прокатываем проволоку толщиной в 6,5 миллиметра, она быстро стынет, и плена забивает пропуск. Происходят задержки.

Но и у нас еще не изжиты свои неполадки. 19 сентября мастер т. Титов задал в первую клетку холодную заготовку. Поломался валок, и стан потерял на простое около 100 тонн продукции.

20 сентября снова в нашей смене была остановка стана. На этот раз срезалась шпонка полумуфты толкателя. Этот случай можно отнести только за счет небрежного отношения к работе слесарей. Механик т. Александров и бригадир т. Руденко не следят за тем, чтобы слесари регулярно осматривали механизмы.

Наш стан «250» № 2 в августе вышел на первое место. Теперь же эти недочеты тянут нас вниз. Коллектив стана старается исправить положение, нужно создать условия и в первую очередь не подавать запороченные заготовки и обеспечить четкую, безаварийную службу механизмов.

Н. ТОКМЯНИН,
мастер стана «250» № 2 проволочно-штрипсового цеха.

ные заготовки. 22 сентября смена т. Климентьева прокатала заготовок больше, чем положено за 8-часовую смену, но в общем итоге она все же недодала около 100 тонн проката.

Так отражается ненормальное снабжение заготовками и на работе других смен. Чтобы не создавать затруднений прокатчикам, обжимщики должны тщательней подбирать заготовки.

В. АРХИПОВ,
начальник стана «500»
сортопрокатного цеха.

ГОРОДСКОЕ СОВЕЩАНИЕ СЕКРЕТАРЕЙ ПАРТОРГАНИЗАЦИИ И ПАРТГРУППОРГОВ

Сегодня, 25 сентября, в 6 часов вечера в Доме культуры трудовых резервов проводится городское совещание секретарей первичных, цеховых партийных организаций и партгруппоргов. Горком КПСС.