Пролетарии всех стран, соединяйтесь!

МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

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

№ 61 (2533) | ПЯТНИЦА, 25 МАЯ 1956 г. | Цена 10 коп.

Сообщение Министерства финансов СССР

Государственный заем развития народного хозяйства СССР (выпуск 1956 года), выпущенный на сумму 32 миллиарда рублей, размещен к концу дня 21 мая на 34 миллиарда 305 миллионов 323 тысячи рублей.

Министерством финансов СССР на основании указания Совета Министров СССР дано распоряжение прекратить повсеместно дальнейшую подписку на заем.

Министр финансов СССР А. ЗВЕРЕВ.

22 мая 1956 г.

ЭКОНОМНО РАСХОДОВАТЬ ТОПЛИВО

По инициативе коллектива мартеновской печи № 11, где печные бригады возглавляют сталевары тт. Маевский, Фокин и Бревешкин, на комбинате развернулось социалистическое соревнование за экономию топлива. Подсчитав свои возможности, приняли обязательства по экономии топлива сталеплавильщики других мартеновских печей, а также кузнечно-прессового и других цехов.

Это соревнование дает свои результаты, о чем говорят итоги работы в апреле. Сталеплавильщики мартеновского цеха № 2 сэкономили по 1,6 килограмма условного топлива на каждую тонну стали. Особенно хороших производственных и экономических показателей достигли инициаторы соревнования за экономию топлива бригады мартеновской печи № 11. В апреле они сэкономили 40 тонн условного топлива. Сталеплавильщики мартеновской печи № 12 сэкономили по 1,2 кгр топлива на 1 тонну стали. Значительной экономии топлива достигли мартеновцы печи № 28 во главе со сталеварами тт. Лесняковым, Родичевым и Андриевским.

Опыт коллективов этих и ряда других печей убедительно говорит о том, что у нас есть все условия для высокопроизводительной работы и экономии топлива. А в настоящее время в связи с недостатком газа на комбинате это особенно важно.

Однако далеко не везде дело обстоит так, как в передовых коллективах. Положение с расходованием топлива на комбинате вызывает серьезную тревогу, ибо коллективы большинства мартеновских печей, являющихся наиболее крупными потребителями газа, не укладываются в установленные нормы расхода топлива, не выполняют принятых социалистических обязательств. В прошлом месяце сталеплавильщики комбината допустили перерасход 4,4 килограмма топлива на каждую тонну стали.

Бюро партийных организаций, цеховые комитеты многих цехов должным образом не возглавили социалистическое соревнование за экономию, не организовали распространение опыта передовых коллективов, которые имеют экономию топлива.

Жизнь показала, что велики у нас потери жидкого топлива. Сталеплавильщики не научились бережно и вместе с тем правильно использовать это топливо с тем, чтобы и печь держать в хорошем рабочем состоянии, и добиться полного сгорания поступающего в печь топлива.

Работники цеха КИП и автоматики не организовали систематического учета расходования топлива, что затрудняет показ хода социалистического соревнования. Беспорядок в учете приводит к таким случаям, как в мартеновском цехе № 1-а, где в апреле каждая печь в отдельности имеет экономию топлива, а цех в целом перерасходовал его.

Нет сомнения, что социалистическое соревнование за экономию топлива поможет достичь еще лучших результатов. Для этого необходимо как можно быстрее отрешиться от недостатков в этом деле, привлечь внимание всех рабочих, инженеров и техников нашего комбината к делу бережливого использования каждого килограмма газа и жидкого топлива.

Надо сделать все необходимое, для того, чтобы каждый сталевар, сварщик и другие рабочие знали нормы удельного расхода топлива и фактический расход его, чтобы на сменно-встречных собраниях регулярно освещался ход выполнения обязательств по экономии топлива. Большую пользу может принести краткосрочный семинар с печными бригадами по наиболее эффективному использованию топлива.

Организация живого действенного социалистического соревнования за экономию топлива поможет коллективу металлургов улучшить все экономические показатели, дать Родине новые тысячи тонн более дешевого металла.

Закрепляя успехи, достигнутые в предмайском соревновании, коллектив второй бригады третьего блуминга, где старшим вальцовщиком работает т. Сопов, настойчиво борется за выполнение социалистических обязательств. За 23 дня мая бригада обжала 2541 тонну стальных слитков сверх плана.

На снимке: старший вальцовщик **И. В. Сопов.**

Больше 2 тысяч тонн стали сверх плана

В этом месяце с большим подъемом трудится коллектив двадцатой мартеновской печи, возглавляемый сталеварами тт. Твороговым, Губиным и Старостиным. Широко используя скоростное сталеварение, бригады печи ежедневно увеличивают фонд сверхплановой стали. За 22 дня мая коллектив печи сварил скоростным методом 39 плавок, сократил продолжительность плавки против плана на 1 час 14 минут, выдал дополнительно к заданию 2224 тонны стали.

Высокопроизводительно работают коллективы девятнадцатой и двадцать третьей мартеновских печей, где бригады возглавляют сталевары тт. Столяров, Ларин, Биккинин, Аленкин, Шагитов и Мухаметов. Они выплавили с начала месяца больше, чем по тысяче тонн сверхплановой стали.

В. ЖУРАВЛЕВ.

ПАРТИЙНАЯ ЖИЗНЬ

ФОРМАЛЬНЫЙ ПОДХОД К ДЕЛУ

Уже совсем немного времени остается до окончания учебного года в сети партийного просвещения. Сейчас во многих кружках и политшколах проводятся итоговые занятия, цель которых —не только подвести итоги работы, но главное—еще раз повторить и закрепить изученный материал, лучше понять и осмыслить задачи, стоящие в шестой пятилетке перед всем советским народом, металлургами и каждым коллективом цеха. Тем более, что итоговые занятия проводятся по материалам XX съезда партии, изучение которых должно быть тесно связано с жизнью, с конкретными задачами каждого коллектива.

Однако некоторые пропагандисты формально подошли к организации итоговых занятий, не продумали плана беседы, не позаботились о том, чтобы заключительная беседа прошла содержательно, интересно, в форме творческого обсуждения каждого вопроса.

Характерным в этом отношении было состоявшееся 21 мая итоговое занятие в политкружке сталеплавильщиков первого мартеновского цеха, которым руководит т. Казаков. Видно было, что пропагандист не продумал плана занятия, а слушатели не готовились к нему и поэтому поверхностно отвечали на поставленные вопросы. Все говорило о том, что занятие это проводилось формы ради, чтобы поставить птичку в отчете.

Беседа проводилась по второму и третьему разделам отчетного доклада ЦК КПСС XX съезду партии. По сути дела речь шла о нашей жизни, о будущем страны, нашего завода, мартеновских цехов, каждого члена коллектива. Какой это благодарный материал для творческой беседы, когда речь идет о делах, планах, задачах, касающихся каждого коммуниста, каждого рабочего! Но живой беседы не получилось. Пропагандист задавал вопросы общего характера, не конкретизировал их. Например, какие задачи наметил XX съезд в области промышленности... транспорта... сельского хозяйства... партийного строительства? Тов. Казаков не учитывал, что некоторые товарищи имеют невысокий уровень общеобразовательной подготовки и им трудно обстоятельно рассказать по этим вопросам.

Слушатели отвечали в таком же духе, как был поставлен вопрос—в общем и целом, не называя ни цифр, ни фактов, не говоря о задачах своего коллектива. За что же будут бороться металлурги в шестой пятилетке? Сколько наша страна будет производить чугуна, стали, проката? Большинство товарищей не могли назвать этих широко известных цифр.

Даже слушатель т. Солодовников, который принимал более активное участие в беседе, назвал только примерную цифру производства чугуна, а о стали и прокате—упустил сказать.

Видно было, что, запомнив отдельные положения из доклада товарища Хрущева, слушатели не задумывались над тем, как эти знания связать с жизнью, с задачами своего коллектива.

Нельзя пропагандисту предъявлять требования, чтобы на итоговом занятии охватить все вопросы, это и не нужно. Но вместе с тем, невозможно согласиться с тем, что т. Казаков, решив провести беседу по трем большим разделам, лишь вскользь касался или совсем пропускал такие важные вопросы, как, например, основная экономическая задача шестой пятилетки. О задаче по повышению производительности труда говорилось на занятии весьма поверхностно, а вопросы раздела «Партия» были обсуждены всего лишь за несколько минут.

Этого бы безусловно не случилось, если бы т. Казаков хорошо продумал план беседы, рассказал слушателям, на что обратить внимание, и вместо того, чтобы направлять беседу, он примерно две трети всего времени занятия говорил сам. Занятие проходило неактивно. Из восьми присутствующих в беседе приняли участие только четверо. Причем некоторые товарищи отвечали на поставленный вопрос одной фразой.

Отрицательно сказалось на содержании беседы и то, что некоторые слушатели даже не знали о том, что 21 мая в кружке будет итоговая беседа, не готовились к ней.

— А что разве у нас сегодня итоговая беседа?—громко, с удивлением переспросил сталевар т. Макагонов, после того, как пропагандист сообщил план занятия.

Нам думается, и т. Казаков, и другие пропагандисты извлекут урок из этого занятия и более тщательно подготовятся к предстоящим итоговым беседам — продумают вопросы, поставив их в такой форме, чтобы слушатели не ограничивались повторением заученных положений, а умели увязать материалы съезда с задачами участка, цеха, завода.

С. ТИТКОВ,
пропагандист заводского партийного комитета.

СОРЕВНОВАНИЕ ЗА ЭКОНОМИЮ ТОПЛИВА

ОПЫТ ПЕРЕДОВЫХ БРИГАД ЛИСТОПРОКАТНОГО ЦЕХА № 1

Среди коллектива прокатных цехов лучших результатов в соревновании за экономию топлива в марте и апреле добилась вторая бригада первого листопрокатного цеха, где старшим сварщиком работает т. Суслов, сварщиками тт. Жидковец, Никитин, Слободяник и Шахиров. В прошлом месяце сварщики этой бригады сэкономили по 8,59 килограмма условного топлива на каждой тонне проката. В отдельные дни, при особо высокой производительности стана, эта бригада экономила по 17,8 килограмма условного топлива на тонне проката.

Сварщики этой бригады применяют передовые приемы управления печами. Они работают только на автоматике, что является одним из главных условий экономии топлива. Во время остановок стана на 15—30 минут они снижают расход жидкого топлива в верхней сварочной зоне с 1000—1200 кг/час до 200—400 кг/час, а в нижней сварочной зоне—до 300 кг/час. Расход газа в томильной зоне они снижают с 2 тысяч кубических метров в час до 1,5 тысячи.

Во время длительных остановок (на 4—5 часов) мазут отключается совсем, остается только включенным «дежурный газ». При этом дымовой шибер прикрывается. Расход воздуха с помощью тепловой автоматики также снижается.

Сварщики тщательно настраивают форсунки, обеспечивая этим хорошее распыливание мазута и направленность факела. В случае появления теплового перекоса сварщики принимают меры для устранения его. С этой целью они более равномерно подают слябы по рядам печи, изменяют длину факела.

По инициативе старшего сварщика второй бригады т. Суслова и сварщика т. Жидковец все сварщики развернули борьбу за сокращение времени простоя печи из-за «роста» подины в томильной зоне. Это достигается путем изменения распределения топлива по зонам печи: в нижнюю сварочную зону подается топлива меньше, чем в верхнюю. Если раньше расход жидкого топлива в нижней сварочной зоне составлял 1100 кг/час, то теперь —800 кг/час.

Ценный почин сварщиков второй бригады был подхвачен всеми сварщиками. Благодаря этому в апреле третья бригада, где старший сварщик т. Емельянов и сварщики тт. Дьяконов, Водяной и Арефьев, сэкономила по 9,3 килограмма условного топлива на каждой тонне проката. В отдельные дни, при особо высокой производительности стана бригада экономила до 19 килограммов условного топлива на каждой тонне проката.

Такая экономичная работа — результат не только усилий сварщиков, но и вальцовщиков и других рабочих стана — всего коллектива. Бригады старших вальцовщиков тт. Александрова и Чебищева под руководством мастера т. Какутьева обеспечили высокий темп прокатки, что способствовало резкому снижению удельного расхода топлива.

Выполняя свои социалистические обязательства, бригады мастеров Дегтяренко и Какутьева, старших сварщиков тт. Суслова и Емельянова прокатывают металл сверх задания и экономят сотни тонн топлива.

А. ЛИСОГОР,
инженер цеха КИП и автоматики.