

МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

19 АВГУСТА

1947 года

ВТОРНИК

№ 97 (1172)

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

ДАДИМ ДОМЕНЩИКАМ КОКС ВЫСОКОГО КАЧЕСТВА

Справедливые требования предъявляют доменщики коксовикам. Многие зависят от качества нашей работы, от обеспеченности доменных печей коксом хорошего качества. К этим требованиям мы прислушиваемся и принимаем меры к тому, чтобы по-стахановски поддерживать доменщиков.

На сменно-встречных собраниях мы обсуждаем требования доменщиков, выявляем неполадки в своей работе, чтобы их быстрее изжить. Много времени уходит у нас на очистку путей. Это, конечно, отражается на выдаче кокса.

Многие наши работники уяснили себе всю важность своевременного снабжения доменщиков коксом хорошего качества. Мастер по выдаче кокса т. Девак организовал в своей бригаде работу так, что кокс выдает только по графику. Машинист дрезэкстрактора тов. Мельников ни разу не задержал графика выдачи кокса, люковые тт. Нечай и Гаранин выполняют свои обязательства четко и не задерживают загрузочного вагона.

Но хорошая работа этих и многих других передовиков соревнования все же не может решить всего. Многие зависят от оборудования и состояния печей, особенно второй и третьей батарей. Вследствие того, что доменный газ, поступающий в регенераторные насадки печей этих батарей, имеет большой процент колониновой пыли, здесь насадки сильно засорены. При таком состоянии нарушается циркуляция газа, неправильно нагревается печь.

Доходит до того, что сопротивление регенераторных насадок достигает 25 миллиметров — норма же 7—8 миллиметров. По этой причине мы не можем создать должной температуры, необходимой для коксования шихты, и вместе с коксом, из печей этих батарей выходит недопал.

Но мы принимаем меры и против этого — на второй батарее начали чистить насадки. На третьей батарее бетонирuem рабочую площадку. Это тоже немаловажное мероприятие. Ведь до сих пор через пели и отверстия в площадке сор попадал на путь электровоза, а также на реверсивное кантовочное устройство. Вследствие этого нарушался тепловой режим коксовых печей.

Доменщики сигнализируют, что 15 августа на вторую доменную печь не поступал кокс. Они правы, но у нас в этот день срыва графика не было, выдача шла нормально. Это объясняется, лишь тем, что вторая и третья батареи работают с перебоями, выдают мало кокса, дают недопал, и неправильным распределением кокса по бункерам печей в доменном цехе.

Увеличить выдачу кокса с каждой коксовой печи вполне возможно за счет правильного шихтования угольной шихты. Работники углеподготовки второго блока, где начальник т. Циперович, должны давать шихту с насыщенным весом в 0,72—0,75 тонны, а дают — в 0,62—0,65 тонны. На одном этом упущении мы недодаем с каждой коксовой печи по одной тонне кокса. Устранить эти неполадки, более доброкачественно шихтовать шихту для коксовых печей — обязанность коллектива углеподготовки в борьбе за увеличение выдачи кокса.

Коксовики второго блока коксовых печей сделают все, чтобы дать больше кокса и повысить его качество и с честью выполнить обязательства в предоктябрьском социалистическом соревновании.

Для этого мы требуем от углеподготовки — лучше шихтовать, а от доменщиков — давать более чистый газ и с постоянной температурой. Это создаст условия для нормальной работы печей, увеличит производительность труда нашего коллектива и повысит выдачу кокса для доменного цеха.

И. МЕРКУЛОВ, заместитель начальника второго блока коксовых печей.



Коллективу доменной печи № 3 за успешное выполнение взятых обязательств в социалистическом соревновании в июле присуждено переходящее знамя завкома металлургов. Этот коллектив также настойчиво борется за сверхплановый чугун и в августе.
На снимке: мастер третьей доменной печи Артем Григорьевич Власов проверяет состояние печи.
Фото К. Шитякова.

Соревнование в честь 30-й годовщины Великого Октября

Слаженный коллектив третьей домны

В доменном цехе прочно удерживает первенство в соревновании мастер-коммунист тов. Орлов. Он вместе с первым горновым т. Блюзиным и всем коллективом печной бригады третьей доменной печи выдал дополнительно к пятнадцатидневному повышенному заданию 446 тонн сверхпланового чугуна. Печная бригада, воз-

главляемая мастером т. Власовым, перевыполнила повышенное задание 15 дней августа на 356 тонн и бригада т. Черкасова — на 320 тонн чугуна.

Задание на первую половину августа доменщики третьей доменной печи перевыполнили на 1122 тонны чугуна.

У передовиков соревнования

Сталеваы печи № 17 третьего мартеновского цеха идут впереди, с честью выполняя свои обязательства в соревновании за достойную встречу 30-летия Великого Октября. В первой половине августа сталевар-комсомолец Михаил Сафронов здесь сварил сверх повышенного задания свыше 450 тонн стали, сталевар т. Ишков — более 300 тонн и сталевар т. Валюженец — около 200 тонн стали.

Сталеваы большегрузной печи № 19 этого же цеха тт. Мартынов И., Глухов, Шаронов за 17 дней августа выдали 1371 тонну сверхплановой стали. Перевыполнили 17-дневное задание и сталевары большегрузной печи № 22 тт. Венцов, Коваленко, Летнев. Они сварили дополнительно 980 тонн стали.

За 17 дней августа на счету сталеплавильщиков третьего мартеновского цеха числится 950 тонн стали, выданной дополнительно к повышенному обязательству.

Магнитогорск — Златоуст

Сверхплановая сталь Михаила Казакова

Михаил Казаков, сталевар большегрузной печи № 10 второго мартеновского цеха, в августе уверенно держит первенство. Выполняя повышенное обязательство, взятое в соревновании с Иваном Ревинцевым — сталеваром-златоустовцем, он за 17 дней августа увеличил социалистический счет сверхплановой стали до 379 тонн.

Равняясь на тов. Казакова, повысили производственные показатели сталевары этой же печи тт. Мосалев и Ятшин. Каждый из них уже выдал более 200 тонн стали сверх повышенного обязательства. В целом коллектив печи № 10 сварил дополнительно к заданию 630 тонн стали.

Не снижают показателей и комсомольцы-

сталеваы печи № 12. Сверх повышенного обязательства за 17 дней августа сталевар т. Бикбатов сварил 170 тонн, т. Новиков — 129 и т. Родимов — 89 тонн стали.

Хорошо и слаженно работают сталевары большегрузной печи № 8 тт. Слесарев, Шляпнев и Лопухов. Все они ежедневно перевыполняют задание и дополнительно к плану 17 дней августа выдали 420 тонн стали.

В соревновании мастеров идет впереди т. Савельев. На его счету за 17 дней августа 608 тонн, на счету мастера т. Топорничева за это же время 372 тонны сверхплановой стали.

Советский народ живет сейчас послевоенной пятилетней. За ее выполнение и перевыполнение он борется, не щадя своих сил. В осуществлении пятилетки советские люди видят путь к быстрейшему преодолению трудностей, рожденных войной, к повышению жизненного уровня народа, к еще большему укреплению могущества нашей Родины.

(„Правда“).

Агитаторы выезжают в подшефные колхозы

Заводской партийный комитет направил в подшефные колхозы и МТС Кизильского района на период уборки урожая 30 агитаторов. Это опытные коммунисты и комсомольцы, оправдавшие себя на стахановской работе в цехах и на избирательных участках, во время выборов в Верховный Совет СССР и Верховный Совет РСФСР. Среди них инженер-коммунист В. М. Худолев, мастер ремонтного цеха коксохимического цеха, помощник диспетчера цеха подготовки составов В. Ф. Неклюдова, старший газовщик доменного цеха В. А. Еропалов, старший контролер ОТК Л. С. Бутинов, начальник смены проволочно-штрипсового цеха Б. Н. Гудилин и другие. Агитаторы снабжены литературой. Для этой цели заводской партийный комитет приобрел свыше 450 экземпляров разных брошюр.

Каждый агитатор получил также тематический план работы. В этот план входят беседы о 800-летию Москвы, беседы «Магнитогорск в новой сталинской пятилетке», «Социалистическая помощь города селу», «О 30-й годовщине Великого Октября», «Решение февральского пленума ЦК ВКП(б)» и другие.

Агитаторы к полученным из заводского партийного комитета материалам подобрали еще дополнительную литературу.

Многие из агитаторов до этого выезда уже были в подшефных колхозах, знакомы с состоянием их и проводили там агитационно-массовую работу во время весеннего сева. Агитатор В. Неклюдова хорошо связана с подшефным комзаводом № 43, Кизильского района, работала там во время посевной, выезжала и после. Бригадир слесарей первого мартеновского цеха, коммунист т. Валеев, во время весенней посевной кампании работал в подшефном колхозе «Красный Урал», помогал в ремонте сельскохозяйственного инвентаря и проводил политмассовую работу. Теперь т. Валеев опять выезжает в подшефный колхоз, где будет вести агитационно-массовую работу и поможет колхозникам ремонтировать уборочный инвентарь.

ТОВАРИЩ АФАНАСЬЕВ, ПРИНИМАЙ МОЙ ВЫЗОВ!

Письмо сталевара пятой печи Кашафа Шамсутдинова передовому комбайнеру Астафьевской МТС Эспару Павловичу Афанасьеву

Товарищ Афанасьев!

Для того, чтобы крепко огромное хозяйство нашей Родины и на полях колосились густые хлеба, нужен металл. Я стараюсь дать стране больше стали и хочу соревноваться в дни уборки урожая с тобой, как с мастером социалистического урожая.

Твое обязательство — убрать на сцене двух комбайнов «Сталинец» за сезон 1500 гектаров — высокое и ответственное. Очень хорошо, что комбайны своевременно подготовлены к работе, коллектив на твоём агрегате дружный и способный. Я надеюсь, что со своим обязательством ты справишься. Мне же придется крепко поработать у тебя, чтобы не остаться в долгу перед передовиком сельского хозяйства.

В прошлом месяце я выполнил норму на 136 процентов. В августе, в дни уборки урожая, обещаю сварить сверх задания 500 тонн стали в соответствии с заказом. Таков мой ответ на твоё обязательство.

Трудись и ты без простоев, хорошо организуй свой коллектив, не допускай потерь урожая, любовно выращенного на полях ваших колхозов!

Принимай мой вызов, товарищ Афанасьев! В тесной трудовой дружбе города и колхозного села — сила и крепость нашей страны.

Н. ШАМСУТДИНОВ, сталевар пятой мартеновской печи.

СЛЕДУЮТ ПРИМЕРУ НИКОЛАЯ РОССИЙСКОГО

За стахановскую работу всего коллектива цеха

Патриотический почин мастера московского завода «Калибр» Николая Российского ценный именно в том отношении, что внедрение его в цехах нашего завода значительно повысит роль мастера, как организатора стахановской работы на своем участке.

Еще недавно в вальцетокарном цехе многие токари считали, что прямой обязанностью мастера было писать докладные записки начальнику цеха и, как говорится, «стоять над душой» во время работы. Следует отметить, что многие начальники участков осуществляли свое руководство через голову мастера. Таким образом, мастер являлся каким-то третьим лицом на участке, с которым в производственных вопросах, а тем более в вопросах социалистического соревнования, мало считались.

Следуя примеру Николая Российского, мастера нашего цеха развернули действенное соревнование за улучшение работы на своих участках. Мы начали с того, что решили организовать курсы по повышению квалификации непосредственно при цехе. Я разработал программу занятий, обсудил ее с мастерами бригад, довел об этом до сведения администрации цеха.

Первые же занятия по теории, которые я проводил, показали, что большинство токарей желают повысить свою квалификацию. Особенно большое стремление к учебе проявил молодой токарь-комсомолец т. Парфенов. Он пришел в цех осенью прошлого года и ему доверили несложную работу подсобника. Тов. Парфенов скоро освоился с работой и, не задумываясь, стал учиться на курсах. Такую же тягу к учебе проявили и выпускники ремесленных училищ тт. Сырчин и Нелюбин.

Я много занимался с ними. Особенно большое внимание уделял разбору чертежей и организации рабочего места. После каждого занятия мастера бригад и опытные токари показывали слушателям непосредственно на рабочем месте, как лучше подобрать инструмент, где удобнее его положить, как настроить станок.

В ходе занятий я хорошо изучил своих слушателей. Это позволило мне вывести заключение, что многие могут работать на

станке при повышенных скоростях. Под моим наблюдением токарь Парфенов пустил станок на большие обороты и, применив соответствующий победитовый резец, смело сделал отточку валка. За всю смену у него не было ни одной «случайности», ни одной ненужной остановки. Все движения его были динамичны, строго рассчитаны. В этот день он значительно перевыполнил задание. Так же продолжал он работать и в последующие дни.

Теперь Парфенов работает на отточке валков для предчистовых клетей стана «250» № 2. Работа эта требует большой точности, и т. Парфенов прекрасно справляется с ней. Вследствие этого повысился его заработок. Если до повышения квалификации он получал в среднем в месяц 400—450 рублей, то сейчас—750—800 рублей. Также повысился заработок и у других молодых токарей, прошедших курсы. Это обстоятельство значительно подняло роль мастера, который является не только требовательным командиром на производстве, но и учителем своих рабочих. Чтобы придать социалистическому соревнованию гласность, я и мастера смен через стенную печать и на сменно-встречных собраниях показывали лучших стахановцев, ставили вопрос перед администрацией цеха о поощрении их. Заступая на работу, каждый токарь берет на себя конкретное обязательство на смену. На следующий день следует проверка его выполнения. Это также значительно повысило заинтересованность рабочих в соревновании.

Поэтому ничего удивительного нет в том, что почти все в цехе освоили новые нормы, и большинство в среднем выполняет их на 135—140 процентов. Цех же выполнил план июля на 137 процентов.

Вследствие этого недавно пришлось пересмотреть наши обязательства, взятые в ответ на обращение ленинградцев. Сейчас мы взяли обязательство—завершить годовой план к 1 октября и сверх годового плана к 7 ноября отточить 250 валков.

В. ВЛАДАРЧИН,

мастер вальцетокарного цеха.

В проволочно-штрипсовом цехе

В проволочно-штрипсовом цехе на стане «300»-2 первенство в соревновании удерживает смена мастера т. Юрьева и старшего вальцовщика т. Аверьянова. За 16 дней августа, катая трудоемкие профили, она

выдала сверх плана 87 тонн проката. Неплохих результатов за это время на стане «250»-2 добилась смена мастера т. Дьяконова и старшего вальцовщика тов. Токманина.

ПЕРЕДОВОЙ МАСТЕР ПРОИЗВОДСТВА

Мастер Кресников пришел в цех задолго до работы. Привычным взглядом окинул клетки и людей возле них. В цехе была относительная тишина. Сменщики делали перестройку стана. Временами раздавались размеренные удары молота, гудение электрокрана, перетаскивающего валки, в клетях журчала вода. Люди торопились сдать смену.

На мостике мастер заметил вальцовщика своей смены и направился к нему. Это был Михаил Гром, молодой, худощавый парень. Поздоровались.

— Что дома не сидится? — Спросил Кресников.

— Также, как и вам, Владимир Алексеевич. Смотрю вот, как настроят мои клетки. Подберут калибр неточный, а потом придется возиться во время работы.

— Правильно. — Кресников тронул его за плечо. — Все надо делать загодя, чтобы потом оно как гвоздь в сапоге не торчало: вроде новые, а носить нельзя.

И они разошлись. Мастер направился к нагревательным колодцам, а потом в адюстажный пролет, где часто задерживались заготовки, и из-за этого простоял стан. Мастер удовлетворенно отметил, что на стеллаже достаточно заготовок, и кран подносит все новые. «Значит тут все в порядке»...

У шестой и седьмой клетей он вместе с вальцовщиком долго и внимательно наблюдал за тем, как укладывают валки. В ходе работы мастер заметил, что валки положены не точно. Хотелось помочь, показать,

но сменный мастер тоже заметил это обстоятельство и устранил недосмотр. С клетями покончено. «И тут все в порядке». Кресников как бы подвёл мысленно итог.

Через некоторое время стала собираться его смена. Люди приходили, здоровались с мастером, деловито осматривали свое рабочее место и проходили в красный уголок на сменно-встречное собрание. Прошел туда и Кресников. Речь мастера была краткой.

— Ну, так вот, — начал он, когда все собралось. — Заготовки есть, печи работают хорошо, на клетях тоже все в порядке. Перевыполнить задание есть все предпосылки.

Затем он начал опрашивать каждого, кто как будет работать. Все брали на себя повышенные обязательства. А Михаил Гром по-просту сказал:

— Руки чешутся до работы.

Протяжный гудок в цехе развел всех по местам. Задвигались, зашумели рольганги, в клетях еще сильнее зашумела вода. Первая раскаленная заготовка скользнула из печи и, рассыпая искры, ткнулась в первую клеть. Работа началась. Кресников проходил от клетки к клетям, привычным ухом ловил шум, забегал иногда к сварщикам, на адюстаж.

На четвертой клетке оказалась задержка: в валках застряла заготовка. Пока ее распиливали автогенном и удаляли, мастер дал команду первым клетям перейти на быстрый темп прокатки с тем, чтобы сделать запас на время и уложиться в график.



Помощник машиниста экскаватора службы погрузки-выгрузки ЖДТ Александр Степанович Кучеренко образцово ухаживает за своей машиной и систематически перевыполняет нормы.

На снимке: А. С. Кучеренко за работой. Фото К. Шитякова.

Делом подкрепляют свои обязательства

По-стахановски трудятся вырубщики адюстажа обжигово-заготовочного цеха, делом подкрепляя свои обязательства, взятые в ответ на обращение ленинградцев. За 16 дней августа они добились хороших результатов.

Первенство в соревновании между звеньями по-прежнему продолжает удерживать комсомольско-молодежное звено т. Перевалова. За 16 дней августа оно идет на уровне 205 процентов выполнения задания. Соревнующееся с ним комсомольско-молодежное звено т. Панкратова за это же время выполнило задание на 170 проц.

Кроме них, почти все звенья перевыполняют свои задания. Особенно выделяются звенья тт. Абрамова, Максимова и Соико. Задание 16 дней звено т. Абрамова выполнило на 150 процентов, звено т. Максимова — на 127 процентов и звено т. Соико — на 118 процентов.

Не отстают от вырубщиков и смены адюстажа по подаче металла в сортовые цехи. Непрерывно перевыполняет задание в этом месяце смена т. Романенко. Она выполнила задание за 16 дней августа на 119 процентов. За те же дни смена т. Рулева выполнила задание на 116 процентов.

Е. БОРИСЕНКО.

Задержка была быстро устранена. Теперь заготовки снуют чаще по рольгангам, участились и движения вальцовщиков. Прокатка пошла нормальными темпами.

Кресников подошел к молодым вальцовщикам, недавно пришедшим из ремесленного училища. Он терпеливо и обстоятельно показывал как лучше кантовать заготовку и следить за качеством прокатки.

Особенно много работы было с регулировкой клетей. И каждый раз, когда мастер переставлял регулятор, обязательно говорил вальцовщику:

— Видишь куда поставил? Примечай.

День был загружен осмысленной, живой работой. В конце смены мастер подошел к лучшему вальцовщику Грому.

— Ну, работал хорошо. Отмечу.

— Спасибо, Владимир Алексеевич.

Все молодые вальцовщики прошли под руководством мастера Кресникова богатую практику. Он заботливо обучает молодежь непосредственно на рабочем месте, особенно на перевалках и перестройках стана. В результате этого, в его смене, перевалки, как правило, делаются за 15—20 минут, а то и меньше. На рабочем месте у вальцовщиков всегда строгий порядок.

Из месяца в месяц перевыполняет их смена свое задание, поддерживая престиж лучшего сортопрокатного цеха страны. В июле она работала особенно высокопроизводительно и рассчиталась с 7-месячным заданием 26 числа. Также продолжает коллектив смены бороться за новые тысячи тонн сверхпланового проката и в августе, ежедневно прокатывая по 45—50 тонн металла сверх повышенного задания.

Г. РЫБАКОВ.

Письма в редакцию

Почему не выполняется коллективный договор?

В сортопрокатном цехе коллективным договором предусмотрено расширить душевую на 100 мест и произвести текущий ремонт служебных помещений. Выполнить эти работы должен был начальник ремонтно-строительного цеха комбината тов. Симонов.

Как же выполняются т. Симоновым эти пункты коллективного договора?

Следует отметить, что до сих пор ничего не сделано. Места в душевой не увеличились. И, естественно, поэтому, что рабочие после смены, отправляясь в душевую, вынуждены класть белье по несколько человек в один шкаф. Это создает множество недоразумений.

В отношении ремонта служебных помещений также еще ничего не предпринималось, хотя состояние в этом отношении тревожное. Буквально все крыши при первом же дожде протекают, стены покорежились, штукатурка во многих местах потолков провисла и вот-вот обвалится.

Несмотря на то, что администрация цеха не раз напоминала т. Симонову об этом, последний никаких мер не принял.

Не выполняется также и другой пункт договора, в котором говорится об увеличении вентиляционных установок, да и те, которые имеются сейчас, работают неудовлетворительно. На рабочих точках, на постах управления совершенно отсутствуют обдувные вентиляторы. Крайне плохое положение с вентиляционными установками на стане «300»-1. Об этом мы доводили до сведения начальника отдела техники безопасности т. Берга, но дело не продвинулось. Пора принять самые решительные меры к тому, чтобы все пункты коллективного договора были выполнены без всякого промедления.

М. ШВАЛЛИНСКИЙ, председатель
цехового комитета сортопрокатного цеха.

Обеспечить нормальную работу сварщиков

На стане «500» еще 3 месяца тому назад лопнули плиты на подводящих рольгангах. Начальник стана т. Бражник много по этому поводу разговаривал, но по существу ничего не сделал. А положение на нагревательных колодцах серьезное. Сварщикам часто приходится выправлять своими силами плиты, что очень трудно делать, да к тому же небезопасно.

Кроме этого, на первой и третьей печах воздушные шибера пришли в негодность. Из-за этого попадает в печи холодный воздух, затягивается нагрев заготовок. Осмотреть их работу нет возможности, так как под печами нет почти ни одной электрической лампочки.

Обо всем этом прекрасно осведомлен начальник стана и главный механик цеха. Каждый раз они добросовестно осматривают эти неисправности, но все остается по-прежнему.

Е. ЕГОРОВ.

В научно-технической библиотеке комбината

Научно-технической библиотекой получены консультационные материалы и статьи по вопросам металлургии, термобработке металлов и по другим вопросам.

Среди них консультационный материал института технико-экономической информации об электромагнитном приборе для контроля качества термобработки инструмента, о капельном анализе стали и другие материалы по металлургии.

По литейному делу имеются материалы о причинах брака в чугунном литье и о мерах его устранения, о составах стержневых смесей, обессеривании чугуна и др.

Есть также материалы по сварочному делу, по металлообработке, теплотехнике и электротехнике.

Ответственный редактор
Д. М. ГНИЛОРЫБОВ.