

МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

Год издания XIII
№ 60 (1916)
ПЯТНИЦА
23
мая 1952 г.
Цена 10 коп.

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

Устранить недостатки в проведении итоговых занятий

Учебный год в сети партийного и комсомольского просвещения вступил в завершающий период. На нашем комбинате во многих кружках и политшколах уже закончено изучение и повторение материала в соответствии с программой, проводятся итоговые занятия.

Первые итоговые занятия еще раз убедительно показали, что во многих партийных организациях в этом году проведена большая работа по повышению идейно-политического уровня коммунистов и комсомольцев, повысилась качество учебы, слушатели в течение учебного года получили глубокие и прочные знания. Об этом говорит их активное участие в итоговых занятиях.

Содержательно, методически правильно прошли итоговые занятия в политшколах этого года обучения, где пропагандиста т. Шатский (служба погрузки и выгрузки), Ригмант (центральная заводская лаборатория), в комсомольском кружке по изучению биографии И. В. Сталина, которым руководит т. Жигалев (паровозное депо). В этих кружках и политшколах была хорошая явка на занятия, слушатели активно участвовали в итоговой беседе, показали прочные знания пройденного материала.

Вместе с тем первые итоговые занятия показали, что некоторые секретари партийных организаций и пропагандисты не придали должного значения подготовке к ним, вследствие чего стали возможны серьезные недостатки как в организации, так и в самом содержании итоговых занятий.

Имели место случаи срыва итоговых занятий из-за неявки слушателей. По этой причине не состоялся 12 мая итоговое занятие в политшколе пропагандиста т. Бичева (ремонтно-строительный цех) и в кружке пропагандиста т. Жукова (электротель). Причем нельзя умолчать о совершенно неправильном отношении к этому вопросу со стороны секретаря партбюро ремонтно-строительного цеха т. Мосунова, вставшего на путь очковирательства. Заводской партийный комитет сурово осудил поступок т. Мосунова и предложил партбюро принять все меры к тому, чтобы организованно и на высоком идейно-политическом уровне провести итоговые занятия в кружках и политшколах.

В третьем мартеновском цехе 19 мая из-за неявки слушателей не состоялось занятия в кружке по изучению «Краткого курса истории ВКП(б)», которым руководит т. Сиротенко. Не собрались слушатели комсомольского политкружка и пропагандиста т. Самарина. Аналогичный случай имел место в коксохимическом цехе у пропагандиста т. Щениной.

Итоговое занятие требует, чтобы к нему тщательно готовились и слушатели и пропагандист. Надо, чтобы каждый пропагандист получил консультацию, как провести занятие, составил подробный план занятия, продумал материал и методику ведения занятия. Некоторые товарищи этого не делают. Пропагандисты третьего мартеновского цеха тт. Рыжков и Сиротенко не проконсультировались в райкоме. Неудивительно поэтому, что т. Рыжков на первом занятии не поставил на обсуждение слушателей некоторые очень важные вопросы.

Пропагандист кружка партийного просвещения коксохимического цеха т. Щенина, несмотря на то, что имеет хороший опыт работы, не разъяснила ряд вопросов, которые слушатели осветили очень поверхностно. А ведь главная цель итоговых занятий закрепить еще раз пройденный материал, помочь коммунистам и беспартийным большевикам освоить марксистско-ленинскую науку.

Все эти недостатки в проведении итоговых занятий требуют, чтобы партийные организации и прежде всего их секретари приняли все меры к их устранению, не повторяли в дальнейшем. Это поможет нам организованно завершить учебный год в сети партийного и комсомольского просвещения и создать все условия для дальнейшего повышения идейно-политического уровня коммунистов и комсомольцев.

НЕ УСПОКАИВАТЬСЯ НА ДОСТИГНУТОМ, ДОБИВАТЬСЯ НОВЫХ УСПЕХОВ

ПОБЕДИТЕЛИ В СОРЕВНОВАНИИ

На днях завком металлургов и директор комбината на совместном заседании подвели итоги социалистического соревнования коллективов цехов и агрегатов за апрель 1952 года.

Первое место в соревновании и переходящее Красное знамя завкома металлургов и дирекции комбината для основных цехов присуждено коллективу доменного цеха, перевыполнившему план и достигшему высоких технико-экономических показателей.

Переходящее Красное знамя завкома металлургов и дирекции комбината для вспомогательных цехов присуждено коллективу цеха ремонта промышленных печей (начальник т. Шунин, секретарь партбюро т. Тарасов, председатель цехкома т. Левченко, секретарь бюро ВЛКСМ т. Сулима), значительно перевыполнившему план и давшему 53 тысячи рублей сверхплановой экономии.

Переходящее Красное знамя завкома металлургов для энергетических цехов присуждено коллективу электроремонтного цеха (нач. т. Павлов, секретарь партбюро т. Федосихин, председатель цехкома т. Графеев, секретарь бюро ВЛКСМ т. Снисарен-

ко), перевыполнившему план и давшему 16.700 рублей сверхплановой экономии.

Переходящее Красное знамя завкома металлургов для цехов главного механика оставлено у коллектива котельно-ремонтного цеха (нач. т. Фальковский, секретарь партбюро т. Тарасов, председатель цехкома т. Романов).

Переходящее Красное знамя завкома для лучшей доменной печи присуждено коллективу четвертой домны (мастера тт. Колдузов, Беликов и Горностаев), перевыполнившему план, достигшему лучшего коэффициента использования полезного объема печи и давшему 301 тысячу рублей экономии.

Переходящее Красное знамя завкома для лучшей мартеновской печи присуждено коллективу девятой мартеновской печи (сталевары тт. Осипов, Москалев и Носенко), выполнившему план на 110,5 процента и за счет бережливого расхода шихтовых материалов и топлива сэкономившему 98.900 рублей.

Переходящее Красное знамя завкома для лучшей коксовой батареи присуждено коллективу 5—6 коксовой батареи.

Бригады отличного качества

За достижение высоких качественных показателей выпускаемой продукции и выполнение плана при отсутствии нарушений технологии и правил техники безопасности завком металлургов и директор комбината присвоили звание «Бригада отличного качества» следующим коллективам:

Коллективам первой, второй, четвертой, пятой и шестой доменных печей, добившимся значительного перевыполнения плана при полном отсутствии некондиционного чугуна, давших большую экономию государственных средств за счет бережного расхода кокса и шихтовых материалов.

Коллективу девятой мартеновской печи, где сталеварами — работают тт. Носенко, Москалев и Осипов, выплавившему многие сотни тонн сверхплановой стали, выдавшему все плавки в соответствии с заказами при отсутствии брака, сэкономившему 98,9 тысячи рублей.

Бригаде двора изложниц цеха подготовки составов (мастер т. Ткаченко), выполнившей план по оборудованию составов на 109,4 процента, не имеющей ни одного бракованного состава.

Бригаде стрипперного отделения цеха подготовки составов (бригадир т. Лиси-

кий), выполнившей план на 104,7 процента при отсутствии брака.

Коллективам первой и третьей бригад стана «500», где мастерами работают тт. Кулиженский и Ештокин, значительно перевыполнившим план производства проката и снизившим брак и вторые сорта.

Коллективу первой бригады стана «300» № 2 (мастер т. Брагин), перевыполнившему план и значительно снизившему брак и вторые сорта.

Бригаде листопрокатного цеха, где мастером т. Пономарев, выполнившей план на 125,6 процента, значительно снизившей выход брака и вторых сортов.

Бригаде слесарей котельного цеха ЦЭС (бригадир т. Бердников), выполнившей нормы выработки на 203 процента при отличном качестве работ.

Бригаде формовщиков крупного литейного цеха (бригадир т. Никулин), выполнившей нормы выработки на 142 процента при полном отсутствии брака.

Бригаде слесарей по ремонту котлов ПВС № 1 (бригадир т. Евтушенко) и коллективу седьмой подстанции цеха «Электросеть» (старший монтер т. Бовбасюк), добившимся высоких качественных показателей в работе.

Передовые стахановцы

За достигнутые успехи в апреле звание «Победитель в социалистическом соревновании» присвоено 354 рабочим и мастерам.

Победителям в социалистическом соревновании в течение трех месяцев подряд присвоено звание «Лучший сталевар комбината» сталеварам третьего мартеновского цеха тт. Щербо и Глумову.

Звание «Лучший мастер комбината» — мастеру цеха подготовки составов т. Ткаченко.

Звание «Лучший машинист электрокрана» — машинисту заливочного крана второго мартеновского цеха т. Плотникову.

«Лучший машинист завалочной маши-

ны» присвоено машинисту завалочной машины второго мартеновского цеха т. Подылину.

Звание «Лучший токарь комбината» присвоено токарям основного механического цеха тт. Козюлиной, Никулину, Дюшину, токаря куста проката т. Сабанцеву.

Звание «Лучший строгальщик комбината» присвоено тт. Рединой и Мухомину.

Звание «Лучший кузнец комбината» присвоено кузнецу т. Курно. «Лучший слесарь комбината» — тт. Чижову и Буданову. «Лучший шофер комбината» — тт. Курамшину и Сырову.



На снимке: один из лучших слесарей-арматурщиков паровозного депо внутри заводского железнодорожного транспорта Л. И. Куксин, систематически выполняющий по полторы нормы при отличном качестве работ.

Фото Е. Карпова.

Для Варшавского дворца культуры

Коллектив каждого предприятия нашей страны считает за большую честь — принять участие в создании Варшавского дворца культуры и науки, который будет сооружен силами и средствами Советского Союза. Наш комбинат также получил ряд заказов на металл для этой величественной стройки. Над выполнением их славно потрудились коллективы мартеновских, обжимного и сортопрокатного цехов.

На стане «300» № 1, для которого арматурное железо высотных зданий уже не было новым профилем, на этот раз прокатку металла вели первая и вторая бригады под руководством опытных мастеров братьев Ваисилия и Федора Зусых.

Большую партию металла выдали прокатчики стана «500», которым руководит т. Бражник. Коллектив долго и упорно готовился к выполнению почетного заказа. Предстояло катать металл нового для этого стана профиля, который до сих пор здесь не прокатывался. Вальцеточный отдел обработал и вовремя доставил на стан валки. Под руководством опытного прокатчика старшего мастера т. Паукова была подготовлена арматура и все приспособления, необходимые для прокатки этого трудоемкого профиля. При этом был учтен и использован опыт коллектива стана «300» № 3, который уже не раз успешно катал металл аналогичного профиля. Руководители стана беседовали с тт. Кандауровым и Арцыбаневым, которые в свое время проектировали арматуру для его прокатки.

В ночь на 20 мая бригада мастера т. Сиданченко и начальника смены т. Шугова приступила к выполнению заказа. Тов. Шугов на еженедельном собрании рассказал о том, что бригада приступает к выполнению почетного заказа, призвал всех трудиться по-стахановски. Отлично работали здесь вальцовщики тт. Мельников и Ильков. Не жалея сил и энергии, работала также бригада мастера т. Кулиженского.

А. ШЕВКУНОВ,
заместитель председателя цехкома

ПАРТИЙНАЯ ЖИЗНЬ

ВОСПИТАНИЮ МОЛОДЫХ КОММУНИСТОВ — ПОВСЕДНЕВНОЕ ВНИМАНИЕ

Ленин и Сталин учат нас, что коммунистическая партия сильна не только и не столько количеством, но прежде всего качеством членов партии, их стойкостью, политической сознательностью и преданностью делу коммунизма. Вот почему большевистская партия всегда уделяла и уделяет огромное внимание вопросам роста своих рядов, считает своей важнейшей обязанностью воспитание молодых коммунистов.

Наша партийная организация шамотно-динасового цеха за последние годы значительно улучшила работу по приему в ряды партии, проявляет постоянную заботу о воспитании молодых коммунистов. Мы принимаем в ряды ВКП(б) товарищей в строго индивидуальном порядке, проверяем их путем дачи поручений и изучения деловых и морально-политических качеств.

Положительно сказалось на росте партийных рядов повышение роли и авторитета партийной организации. Наша партийная организация повседневно использует предоставленное ей право контроля деятельности администрации, мобилизует коммунистов и весь коллектив на решение производственных задач, проводит большую работу по коммунистическому воспитанию трудящихся.

Повышение роли и авторитета партийной организации ярко проявляется в ее росте. В 1951 и 1952 годах мы приняли кандидатами в члены ВКП(б) 7 человек и 14 человек в члены партии. Теперь у нас нет ни одного кандидата о просроченном стаже, в то время, как два года назад их было немало. Большинство товарищей, принятых в кандидаты партии—это рабочие, инженеры и техники. Мы хорошо понимаем, что комсомол является основным резервом для пополнения рядов нашей партии, поэтому лучших комсомольцев цеха принимаем в партию. Среди них—молодые техники гг. Сулаков и Иванов, стахановцы обжигальщик т. Землянин, строгальщик т. Никушенко, модельщик т. Пестриков, слесарь т. Зайцев, формовщик т. Ишменев и другие.

Приняв человека в партию, мы уделяем большое внимание его идейно-политическому воспитанию, стремимся вовлечь его в активную общественную работу.

Так, например, молодые коммунисты гг. Богданов, Сулаков и Иванов учатся в горно-металлургическом институте. Тов. Сулаков уже три года учится только на отлично. Все они активно участвуют в общественно-политической жизни. Тов. Богданов — редактор «Крокодила», который выходит у нас регулярно, т. Сулаков—член бюро ВЛКСМ, т. Иванов—агитатор в смене. Молодой коммунист т. Федоров руководит цеховой комсомольской организацией, член Сталинского райкома ВЛКСМ, учится на курсах повышения квалификации.

Молодой коммунист т. Волков был секретарем комсомольской организации цеха, затем его избрали председателем цехкома, членом завкома металлургов и сейчас он работает в завкоме председателем комиссии по охране труда.

Кандидат в члены ВКП(б) слесарь по ремонту приборов т. Зайцев учится в кружке по изучению «Краткого курса истории ВКП(б)», успешно работает председателем первичной цеховой организации ДОСААФ. Кандидат в члены партии обжигальщик т. Казаков учебу в политшколе сочетает с активной работой в жилищно-бытовой комиссии цехкома, которую он возглавляет. Подобных примеров я мог бы привести еще очень много. Все молодые коммунисты учатся, имеют партийные поручения. Партийное бюро внимательно следит за их выполнением, оказывает в нужный момент помощь и поддержку. Это повышает у молодых коммунистов интерес к работе, воспитывает у них чувство ответственности за порученное дело.

Благодаря вот такому приобщению к активному участию в общественно-политической жизни цеха, наши молодые коммунисты принимают активное участие в обсуждении вопросов на партийных собраниях, аккуратно платят членские партийные взносы. А самое главное—коммунисты идут в авангарде социалистического соревнования коллектива за досрочное выполнение производственного плана 1952 года и улучшение всех технико-экономических показателей.

М. ЧИСТЯКОВ, секретарь партбюро шамотно-динасового цеха.



На снимке: один из лучших машинистов завалочной машины второго мартеновского цеха В. М. Россоха, достигший высоких показателей в работе.

Фото Е. Карпова.

Самодетельность молодежного клуба

24 мая открывается парк культуры и отдыха металлургов. К этому дню готовится коллектив самодетельности молодежного клуба. Активное участие в кружках художественной самодетельности принимают слесарь основного механического цеха Анатолий Пучков, токарь куста проката Петр Оглотков, работница обжимного цеха комсомолка Аня Самович и многие другие.

Клубом составлена обширная программа выступления в парке 24 мая. В программу включены песни масового и сольного исполнения, русские народные пляски в исполнении танцевальной группы.

Подручный разливщика первого мартена Крутиков, слесарь газового цеха Жаворонков и токарь куста мартена Валя Рубцова исполняют танцы «Старинная плясовая» и «Матросский танец». Драматический коллектив готовит спектакль «Два товарища», в котором примут участие Юрий Захаров, Николай Макуха и другие.

Д. МОСКАЛЕНКО, заведующая молодежным клубом металлургов.

ЭКЗАМЕНЫ В ШКОЛЕ РАБОЧЕЙ МОЛОДЕЖИ

20 мая начались экзамены во всех школах городов и сел нашей великой Родины. Партия, Советское правительство неустанно заботятся о коммунистическом воспитании молодежи. Перед каждым советским человеком открыт путь к знаниям, науке, творчеству. Ярким свидетельством сталинской заботы о повышении образования трудящихся является организация широкой сети вечерних школ рабочей молодежи, где можно заниматься без отрыва от производства.

В школе рабочей молодежи № 1 нашего комбината обучаются многие сотни молодых рабочих. На протяжении всего учебного года они посещали школу, обогащая себя знаниями. И вот наступил день экзаменов. У широкого подъезда школы заранее собрались учащиеся. В 9 часов утра прозвенел звонок, возвестивший начало занятий. Юноши и девушки, празднично одетые, расходятся по светлым, уютным классам.

Ученики 9-а класса сдают устный экзамен по географии. Просторная комната, завешенная картами и наглядными пособиями по географии, выглядит тепло и приветливо.

Первым отвечает машинист крана листопроекатного цеха т. Корницкий. Он берет указку и проводит ею по карте. Отвечает на вопросы четко, уверенно, безошибочно. На экзамене Корницкий получил отличную оценку.

Следующими отвечают слесарь цеха КПИ и автоматики т. Трушенко, помощник машиниста паровоза ЖДТ т. Фоменко и другие. Они также дали хорошие ответы. В этом классе из 23 учащихся получили отличные оценки 7 человек и хорошие 10 человек. Сдали экзамены и остальные учащиеся. Прочных знаний класс добился благодаря добросовестному отношению учащихся к учебе и хорошему преподаванию программного материала педагогом К. Ф. Отставновой.

В этот же день прошли письменные испытания в 7, 8 и 10 классах. Экзамены только начинаются. Они выявляют со всей полнотой глубину и прочность полученных знаний. Впереди еще очень много работы. К каждому экзамену необходимо хорошо подготовиться, повторить пройденный материал. Это даст возможность молодым металлургам успешно закончить учебный год.

Е. ГОЛИК.

Трибуна стахановского опыта

МОЙ МЕТОД НАРЕЗКИ ВАЛОВ

За последние годы в основном механическом цехе проводится работа по внедрению скоростных режимов обработки металла. Как и другие стахановцы нашего цеха, я также стремлюсь обрабатывать детали по-скоростному и достиг в этом деле известных успехов. Одной из сложных, трудоемких операций у токарей является нарезка крупномодульных червяков. Эта операция требует от станочника глубоких знаний технологии, большого практического опыта, сноровки.

До сих пор в нашем цехе операции по нарезке крупномодульных червяков могли выполнять только самые опытные токари—несколько человек. Однако и они на производстве такой операции выполняли нормы выработки не выше, чем на 110—120 процентов. Эти результаты не могли, конечно, удовлетворить растущую потребность цехов в крупномодульных червяках.

Я решил взяться за выработку таких приемов нарезки крупномодульных червяков, которые бы позволили значительно ускорить эту операцию и облегчить ее производство, сделать ее достоянием всех токарей. В течение многих месяцев я упорно добивался решения поставленной перед со-

бой задачи, искал путей увеличения производительности труда на такой трудоемкой операции. Мне удалось выработать некоторые новые приемы нарезки крупномодульных червяков, и в результате применения этих приемов добиться выполнения норм выработки на 180 процентов.

Этих показателей я достиг прежде всего за счет сокращения времени на производстве основных и вспомогательных операций нарезки. До сих пор токари нашего цеха делали нарезание резьбы на обе стороны вала без выключения вращения шпинделя на всей длине вала (360 миллиметров). Резец бесполезно проходил всю длину вала, хотя нарезать нужно было только часть вала. Я решил выключать вращение шпинделя еще до выхода резца из нарезаемой нитки. Благодаря инерции вращения резец выходит из нитки и сразу останавливается. В момент выхода резца из нитки я немедленно отвожу резец от вала правой рукой и одновременно левой рукой включаю обратный ход.

Применение такого приема позволяет уменьшить длину прохода резца до 280 миллиметров, то есть до конца нарезаемой

нитки, и сэкономить на этом 23 процента машинного времени против нормативов.

Изменил я приемы и на прорезке канавок. Вместо обычной прорезки я делаю ступенчатую. Это дало возможность на следующем переходе производить развалку канавок сразу профильным резцом. Увеличив число проходов на прорезку на первом переходе от 106 до 115, а на втором переходе при развалке канавок сократил количество проходов со 158 до 120. В целом число проходов резца на этих двух переходах сократилось с 264 до 235. На производстве этой операции я экономлю 7 процентов нормативного времени.

Ступенчатая прорезка канавок позволяет повысить также скорость резания. Условия работы резца при ступенчатой прорезке более благоприятны, чем при прорезке на полную высоту профиля, так как резцу приходится снимать меньший слой металла и нагрузка на него резко сокращается, он работает быстрее.

В результате применения ступенчатой прорезки канавок я увеличил скорость резания на 36 процентов.

Развалку канавок я выполняю сразу же профильным резцом, не применяя других резцов. Это позволяет значительно уменьшить припуск на чистовые проходы нарезки и при зачистке резьбы вместо 306 проходов делать всего 162 прохода, сократить

на этой операции почти половину положенного по нормативам машинного времени.

Значительно увеличивая полезное машинное время, я стремлюсь также к тому, чтобы сократить затраты его на выполненные вспомогательных операций. Например, при зачистке резьбы много времени у токарей уходит на проверку правильности профиля резьбы шаблоном. Необходимо, чтобы шаблон устанавливался строго по оси червячного вала. Чтобы потом можно было быстро установить шаблон, я перед нарезкой наносю резцом контрольные риски по всей длине цилиндрической поверхности червяка. По этим рискам безошибочно и быстро устанавливаю шаблон при всех контрольных промерах резьбы.

Применение новых приемов дает мне возможность при обработке крупномодульных червяков производить нарезку червячного вала не за 9 часов, как положено по нормативам, а за 5 часов. Эти приемы работы сейчас успешно осваивают другие токари. Применяя их, наш коллектив повышает производительность труда на такой трудоемкой и сложной работе, какой является обработка крупномодульных червяков.

А. АРНАЕВ, токарь основного механического цеха.

Редактор Д. М. ГНИЛОРЫБОВ.