

МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

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

№ 110 (2427)

СРЕДА, 14 СЕНТЯБРЯ 1955 г.

Цена 10 коп.

ЧУТКО ПРИСЛУШИВАТЬСЯ К ГОЛОСУ КОММУНИСТОВ

В большинстве цеховых партийных организаций нашего металлургического комбината прошли отчетно-выборные партийные собрания, а в октябре состоится XIII заводская партийная конференция.

Отчетно-выборное собрание — важное событие в жизни каждой партийной организации. Обсуждая отчетный доклад партбюро или секретаря парт-организации, коммунисты подводят итоги проделанной работы, всесторонне обсуждают вопросы партийно-политической жизни, коллективно вскрывают недостатки и намечают пути их устранения.

Каждый цех имеет свои особенности, есть особенности и в постановке партийной работы в каждом цехе. Но общей для всех партийных организаций является возросшая политическая активность коммунистов, их горячее стремление и решимость поднять уровень партийной работы, высокая требовательность, которую предъявляют коммунисты к своим избранным, членам партбюро.

Вскрывая недостатки в работе, коммунисты требуют, чтобы партбюро было подлинным органом коллективного руководства, умело осуществляло контроль деятельности администрации, не отрывалось от коммунистов и всех трудящихся, повседневно занималось воспитанием трудящихся.

Коммунисты обжимного, листопрокатного цеха № 2, цеха подготовки составов, мартеновского цеха № 3 и других организаций критиковали членов партбюро за то, что они не гнались глубоко в производство, не знают хорошо положение дел на всех участках, слабо руководят партгруппами.

Не случайно многие коммунисты обжимного цеха на отчетно-выборном собрании говорили о серьезных недостатках в деятельности партгрупп и руководстве ими со стороны партбюро и его секретаря т. Жгулева. В большинстве цехов, а особенно в таких крупных, как обжимной, парт-организация может по-настоящему осуществлять партийное влияние только при условии, когда на всех участках и в бригадах хорошо будут работать партгруппы.

Итоги прошедших собраний говорят о том, что коммунисты особенно остро критикуют партбюро и их секретарей за неправильный стиль в работе, когда принятые решения не контролируются, остаются на бумаге, члены партбюро мало бываю на рабочих местах, слабо связаны с людьми. За это критиковали коммунисты-обжимщики секретаря партбюро т. Жгулева, коксовики — т. Сафонова.

Слесарь углеподготовки II блока коксового цеха т. Куприенко говорил в своем выступлении:

Трудовая вахта листопрокатчиков

Включившись в социалистическое соревнование за достойную встречу XX съезда партии, коллектив листопрокатного цеха настойчиво борется за выполнение обязательств. С начала сентября коллектив цеха прокатал многие сотни тонн металла сверх плана.

— Секретарь партбюро т. Сафонов на рабочих местах не бывает. Он был только один раз на собрании партийной группы, поэтому рабочие мало его знают. Партийное бюро должно быть ближе к массам, лучше организовать воспитательную работу. Товарищ Сафонов должен интересоваться коммунистами, внимательно прислушиваться к их сигналам.

Эта критика должна помочь т. Сафонову по-новому работать, быть подлинным массовиком, уметь убеждать людей.

Коммунисты второго и третьего мартеновских цехов резко критиковали партбюро за невнимание к вопросам укрепления трудовой и технологической дисциплины, что привело к повышению аварийности, большим потерям производства.

В состав партбюро коммунисты всюду избрали своих лучших товарищей — активных, работоспособных, проявляющих принципиальность в борьбе с недостатками, умеющих доводить дело до конца.

Члены партбюро призваны взять под строгий контроль осуществление решений отчетно-выборных партсобраний, а также предложений и критических замечаний коммунистов. У нас много говорится о том, что на каждом партсобрании секретарь партбюро должен докладывать о выполнении ранее принятых постановлений. Во многих решениях специальные пункты об этом записаны, но в жизнь это не проводится. А ведь равнодушные партбюро к предложениям и замечаниям коммунистов снижает активность их. И наоборот — уверенность члена партии, что его критика найдется живой отклик, поможет устранить недостатки — развязывает инициативу людей, повышает их активность.

Будет очень ценно, если партбюро будет почаще возвращаться к ранее принятым решениям, повседневно осуществлять контроль не только за выполнением ранее принятых постановлений, но и всех предложений и замечаний, высказанных на собрании. Несомненную пользу принесло бы обсуждение на партсобраниях докладов о ходе выполнения решения отчетно-выборного партсобрания. Это будет способствовать повышению ответственности коммунистов за порученное дело, за судьбу партийных решений, способствовать улучшению организаторской работы.

Выполнение решений отчетно-выборных партийных собраний будет способствовать улучшению работы первичных парт-организаций, повышению активности коммунистов в борьбе за претворение в жизнь задач, поставленных партией перед металлургами.

Впереди идет вторая бригада среднеголистного стана, где начальником смены т. Плешков Н. и мастером т. Чуприна. За 12 дней сентября она имеет на своем счету 442 тонны железного листа, прокатанного дополнительно к заданию.

ВСЕ СИЛЫ—НА ВЫПОЛНЕНИЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВ В ЧЕСТЬ XX СЪЕЗДА КПСС!



На снимке: передовой бригадир агрегата адьюстажа листопрокатного цеха № 1 Г. Я. Глибещук.
Фото Е. Карпова.

Выполняем обязательства

На вахте в честь XX съезда КПСС коллектив нашей мартеновской печи № 16 обязался в сентябре сварить сверх задания тысячу тонн стали. Принимая это обязательство, мы учитывали, что печь наша новая, снабжение материалами и чугуном нормальное, коллектив работает дружно.

Работа в первой декаде сентября показывает, что мы были правы. Наша бригада, а также бригады сталеваров тт. Рудакова и Щербо трудятся дружно, выдавая почти все плавки с опережением графика на час.

С начала новой кампании мы сварили 36 плавков. Печь наша только начинает свою производственную жизнь, а уже с начала месяца мы выдали в счет своего обязательства около 700 тонн сверхпланового металла.

Успешно трудится и коллектив соседней — пятнадцатой печи, принявший такое же обязательство, как и мы. Там тоже в первой декаде выполнили половину месячного обязательства.

Успехи закрепим, предсезонную вахту ознаменуем новыми успехами в труде.

А. ШЕСТАКОВ,
первый подручный сталевара
печи № 16 третьего мартеновского цеха.

Впереди коллектив седьмой печи

В первом мартеновском цехе попрежнему успешно несут трудовую вахту в честь XX съезда партии коллективы пятой и седьмой мартеновских печей. С начала сентября бригады пятой печи, возглавляемые сталеварами тт. Скоморохиным, Гончаровым и Сердитовым, выплавляли более 620 тонн сверхплановой стали. Еще лучших показателей достигли сталевары седьмой печи Шамсутдинов, Макаров, Пожидаев. За 11 дней сентября они выдали дополнительно к заданию 650 тонн стали.

Осуществление больших и сложных задач, стоящих перед нашей промышленностью, требует от партийных организаций предприятий, чтобы они глубоко вникали в экономику производства, своевременно вскрывали и устраняли недостатки, повышали творческую активность всех работников промышленности. Для этого необходимо совершенствовать методы контроля деятельности администрации предприятий, умело сочетать политическую работу с хозяйственной.

(«ПРАВДА»).

Сверхплановый чугун—Родине

На доске показателей в доменном цехе против графы восьмой колоши. Заметили мы, что газы в центре столба шихты не проходят. Посоветовались и изменили вес руды в подачу, сделали несколько проб с изменением подачи количества кокса и добились равномерного распределения циркуляции газов по всему сечению столба шихты.

Это очень высокие показатели работы коллектива печи на вахте в честь XX съезда Коммунистической партии Советского Союза. Достигнуты они слаженной работой всех мастеров, горновиков, газовщиков и машинистов восьмой домны. Основная задача, за выполнение которой борется весь коллектив печных бригад, обеспечение ровного хода печи. Достигается он благодаря применению уже оправдавшей себя на протяжении 4 месяцев на нашей печи системы подачи материалов.

Ежедневно, сдавая и принимая смену, мастера, газовщики, горновики внимательно обсуждают состояние всех участков печи и при необходимости договариваются об изменениях. Мы внимательно

на занимаемся подбором рудной колоши. Заметили мы, что газы в центре столба шихты не проходят. Посоветовались и изменили вес руды в подачу, сделали несколько проб с изменением подачи количества кокса и добились равномерного распределения циркуляции газов по всему сечению столба шихты.

В связи с изменением в последнее время качества руды нам пришлось изменить систему загрузки кокса и известняка. Это тоже вводилось по согласованию со всеми мастерами.

Поэтому наша печь работает ровно, всякие отклонения от нормального хода ее исправляем быстро и всемерно улучшаем работу.

Коллектив восьмой печи будет и впредь трудиться дружно, изыскивать все возможности, чтобы свои обязательства на предсезонной вахте выполнить с честью.

И. СУКОВАТИЦЫН,
мастер 8-й домны.

Обмен передовым опытом

В кусте мартена работает токарь т. Зальмутдинов. Свое дело он изучил отлично, работает ровно и высокопроизводительно, выполняет ежемесячно по две — две с половиной нормы. Имя его часто красуется на Доске почета. Поэтому на вечер передачи передового опыта знатного токаря, состоявшийся недавно в красном уголке нашего цеха, собрались станочники всех смен, прибыли и мастера, а также слесари-ремонтники печного оборудования мартеновских цехов.

Свое выступление т. Зальмутдинов построил просто. Он рассказал о подготовке к работе и строгой последовательности операций, о методах, применяемых им по ходу обработки деталей. Обычно, многие токари, начав обдирку заготовки, не отрываются от станка, находя себе занятие подчас совсем излишнее. Токарь т. Зальмутдинов, установив деталь и отрегулировав режим резания для снятия первой стружки, готовит резцы для последующей операции. Таким образом, он всегда имеет заготовленные резцы, и не задерживаясь, переходит на другие операции.

Но и это не все. Обтачивая деталь, он обращает внимание на твердость металла. И соответствующим образом изменяет скорость оборотов шпинделя и подачу резца. Новое он ввел и при обработке валков. Прежде он, как это делают другие станочники до сих пор, не менял режима резания от начала прохода резца до окончания. И получалось так, что в начале и в конце обработка шла гладко, а на середине вал вибрировал и поверхность его выходила неровной. Чтобы этого избежать, т. Зальмутдинов изменяет подачу резца к середине вала и достигает ровной обработки детали.

Новое внес он и в процесс об-

работки внутренней стороны втулок. В этих случаях токари, обычно, проходят фрезом насквозь и на выходе ломают резцы. Тов. Зальмутдинов же оставляет необработанной детали в конце до 10 миллиметров. А после подрезает, и втулка выходит отличного качества.

В процессе подготовки к работе он предварительно строго сверяет деталь с чертежом, сразу определяет, как начать обработку, чтобы меньше затратить времени и сократить расход металла.

В работе токаря т. Зальмутдинова есть и другая интересная черта. Он изучил узлы механизмов, для которых готовит детали, знает, как эти детали будут ставиться, какая посадка их — холодная или горячая — и соответственно обрабатывает деталь.

Токарь т. Зальмутдинов охотно делится опытом с товарищами. Об этом рассказал начальник смены т. Пономарев. Он привел интересные данные наблюдения за работой токарей т. Зальмутдинова и т. Шувалова. На одинаковой работе первый выполняет норму на 210 процентов, второй — на 140 процентов.

Как т. Зальмутдинов, так и выступающие станочники указали на ряд недочетов, которые тормозят повышение производительности труда. В цехе нет подрезного станка, и на подрезку заготовки вала и центровку его токарь затрачивает много времени, задерживая при этом кран. Нужно этот недочет устранить и по методу основного механического цеха подрезку и центровку производить на специальном станке.

Станочники задали т. Зальмутдинову много вопросов, предложили организовать передачу знаний на рабочих местах через школу передового опыта.

А. МОРЕВ,
мастер куста мартена.

НАСТОЙЧИВО ВНЕДРЯТЬ МЕХАНИЗАЦИЮ

Коллектив кузнечно-прессового цеха выполняет много сложных заданий, готовя детали для основных цехов комбината и других заводов. Ассортимент заказов увеличивается, готовить детали приходится тяжеловесные, а для облегчения труда кузнецов сделано далеко не все. На других заводах в кузнечных цехах все шире внедряется механизация трудоемких процессов, а у нас о ней не думают.

По примеру завода «Уралмаш» мы хотели внедрить механизированный кантователь крупных поковок. Получили чертежи, договорились с главным механиком т. Рыженко об изготовлении кантователя, отковали необходимые детали. Но доброе начинание на этом и окончилось. Поковки передали в основной механический цех, а там их растеряли. Мы не раз напоминали т. Рыженко о судьбе кантователя, но ничего не добились. А кузнецы вынуждены, как и прежде, кантовать поковки вручную.

Не в лучшем положении механизация раскатки бандажей. Давно мы сдали заказ в основной механический цех на изготовление деталей для механизации этого процесса. Но там ничего не делают, а главный механик со своей стороны мер не принимает.

Следует решительней вести борьбу и с потерями металла. Нам очень часто приходится ковать поковки для шестерен кранов. Передко вес такой поковки достигает тонны. При этом надо брать пробу, проводить механические испытания детали. В таком случае мы всегда вынуждены ковать одну поковку лишнюю и в основном механическом цехе из нее вырезают часть в 5 килограммов, которую и передают в лабораторию. Остальной же металл выбрасывается в брак.

Это ведет к большой потере металла. На других заводах, как нам известно, такого бесхозяйственного отношения к металлу нет. Мы просили главного механика т. Рыженко изыскать новый способ взятия пробы с поковок, изучить постановку этого дела на других заводах, чтобы избежать ненужных затрат металла. Но до сих пор этот вопрос не решается.

Коллектив нашего цеха, встав на вахту в честь XX съезда

КПСС, прилагает все старания, чтобы преодолеть трудности и перевыполнить задание. Августовский план мы выполнили на 104,6 процента, а смена т. Найденова добилась еще более высокого показателя, выполнив план на 106,4 процента. Обсуждая итоги работы, кузнецы вскрывали новые резервы, чтобы добиться новых успехов.

Но в работе коллектива цеха имеется много помех. Кроме слабого внедрения механизации трудоемких процессов, работу кузнецов сдерживает производственный отдел комбината, систематически срывающий снабжение цеха металлом. Более двух месяцев тому назад мы получили заказ на поковки для осей тележек мульд. Сколько за это время было телеграмм и напоминаний, но дело не идет — нет необходимого металла. А работники производственного отдела во главе с т. Антоновым равнодушны к нашим требованиям.

За улучшение условий работы в кузнечно-прессовом цехе надо взяться не только главному механику, но и дирекции комбината. На протяжении ряда лет затягивается установка прессножниц для резки заготовок квадратного сечения в 240 миллиметров для поковок разных шестерен, муфт и другой кусковой работы.

При отсутствии ножниц кузнецы вынуждены греть заготовку в печи и рубить. А это задерживает их. Ввод в строй ножниц повысил бы производительность молотов примерно на 25 процентов.

Эти ножницы монтируют бригады «Союзпрокатмонтажа», а дирекция комбината не проявляет должной настойчивости, чтобы заставить их быстрее выполнить задание.

Также затягивают строительство фундаментов под нагревательные печи бригады треста «Магнитострой». Строители работают медленно и захламляют наш цех. Нужно потребовать от них более добросовестного отношения к делу, чтобы быстрее вводить в строй новые мощности цеха.

К. ГРИГОРЬЕВ,
секретарь партбюро
кузнечно-прессового цеха.



За хорошее, культурное обслуживание трудящихся столовой № 15 ОРСа нашего комбината в мартеновском цехе № 1-а присуждено первое место во Всесоюзном социалистическом соревновании работников торговли и общественного питания. На снимке: зав. производством этой столовой В. Ф. Шаранов и повар Ф. Конова.

Фото Е. Карпова.

Молодые коксовики подкрепляют свое слово делами

Среди коксовиков широко развернулось соревнование за достойную встречу XX съезда Коммунистической партии. Коллектив есеж сменя настойчиво борется за выполнение плана.

Особенно слаженно трудится комсомольско-молодежная смена третьего блока коксовых печей, которой руководит т. Ряскин. В августе коллектив этой смены выполнил план на 101,6 процента, график загрузки печей — на 100 процентов. Здесь не было нарушений технологических требований по влажности кокса. В этой смене пример показывающий коммунист туннельщик т. Засорин, комсомольцы машинист двересъемной машины т. Черных и дверевой т. Волков.

В течение первой недели сентября по количеству выданного кокса показатели смены т. Алабужина немного выше, но качество кокса, выданного в смене т. Ряскина, неизменно остается лучше, чем в остальных сменах блока.

Недавно в цехе установлен стенд, где отмечаются достиже-

ния комсомольцев и молодых коксовиков. Значительное место там посвящено работе смены т. Ряскина. Отмечена хорошая работа комсомольцев и молодых рабочих других участков. В августе токарь Финюяничев выполнил норму на 164 процента. Более чем на 130 процентов выполнили норму станочники тт. Шатунов, Талалаев, Сучков, Гревцова, Бабченко и Кравцов.

Комсомольцы и молодые машинисты порталных кранов тт. Кащеев, Огородников, Поляков, Сурков, Евченко и другие в сентябре выполняют норму на 110 процентов.

Молодые коксовики вместе со всеми трудящимися нашего цеха принимали участие в обсуждении мероприятий шестой пятилетки. И сейчас прилагают все старания, чтобы на вахте в честь XX съезда КПСС совершенствовать технологию и добиваться новых успехов.

Н. БУДАШКИН,
зам. секретаря бюро ВЛКСМ
консохимического цеха.

Доклады в цехе

С большим интересом сталепла- вильщики второго мартеновского цеха слушали доклад об итогах советско-югославских переговоров, который сделал во всех бригадах член партбюро т. Носов. Трудя-

щиеся выразили единодушное одобрение результатов советско-югославских переговоров, содействующих укреплению дружбы между народами, укреплению мира во всем мире.

Однако следует отметить, что и в работе доменщиков Магнитки еще имеется немало недочетов, которые следует исправить. Здесь до последнего времени шлаковые летки закрываются вручную. А у нас, да и на других южных заводах, этот процесс механизирован. Чугунные и шлаковые канавки у нас заправляются глиной, а в Магнитогорске — песком. Поэтому здесь горновые заняты на этой работе после выпуска каждой плавки, а у нас — раз в неделю.

Не соответствуют передовому заводу и грейферы электрокранов литейных дворов. У нас же они лучше, а кроме них на кранах имеются и электромагниты.

Бурят чугунные летки в Магнитогорске устаревшими бурами, работая которыми, горновые находятся против летки, что может привести к травме. У нас электробуры усовершенствованы и горновые, работая ими, находятся в стороне. Часть бункеров в Магнитогорске оснащена сегментными затворами устаревшей конструкции и приводится в движение руками. Это тоже следует устрани-

ть, у нас подобный процесс механизирован.

Доменщики Магнитки дружно несут вахту в честь XX съезда КПСС. На всех печах мы видели показатели перевыполнения плана, стремление коллектива цеха выдать сверх годового плана столько тонн чугуна. Коллектив нашего доменного цеха обязался выдать сверх годового плана 25 тысяч тонн чугуна, и успешно выполняет обязательства. Так коллектив нашей первой печи за восемь месяцев выдал 8 тысяч тонн чугуна сверх плана.

Пребывание в доменном цехе Магнитогорского комбината, знакомство со строительством нового, правобережного города обогатили наши знания. По окончании изучения опыта доменщиков Магнитки мы на совещании с ними подведем итоги, возьмем все передовое из их опыта и внесем свои предложения для дальнейшего улучшения работы.

Н. БУЛАВНО,
мастер первой доменной печи
Макиевского металлургического
завода.

Новинки технической литературы

Научно-технической библиотекой комбината получены новые книги:

Богословский В. С. Механизация ремонта котельных агрегатов.

В книге описаны основные принципы механизации ремонтных работ в котельных цехах электростанций. Приведены описания разнообразных средств механизации — использование электро- и пневмоинструмента, оборудование и приспособления, в книге также уделяется внимание комплексной механизации подъемно-транспортных работ в котельных цехах.

Мартыновский В. С. Тепловые насосы.

В книге рассматриваются тепловые насосы, потребляющие механическую энергию. В первой главе книги дано описание термодинамических основ трансформаторов тепла и тепловых насосов. Во второй — циклы тепловых насосов. Третья глава книги посвящена теплонасосному теплоснабжению, в последней главе приведены примеры выполненных теплонасосных установок.

Щегалов К. А. Насосные станции для перекачки сточных вод и осадков.

Книга знакомит специалистов, работающих в области канализации, с современным опытом в вопросах технологии перекачки, сточных вод и осадков и может служить пособием при проектировании канализационных насосных станций.

Королькова В. И. Пособие по практической работе технических инспекторов ЦК профсоюзов. Выпуск 3 — электробезопасность.

Настоящее пособие ставит своей задачей помочь техническому инспектору, обслуживающему электрические устройства промышленных предприятий, в его практической работе.

Футбол

Недостойные поступки

В минувшее воскресенье на стадионе металлургов состоялась очередная встреча на первенство РСФСР по футболу команд «Металлург» (Магнитогорск) и «Нефтяник» (Орск). В начале первой половины игры нефтяники энергично повели атаки на ворота хозяев поля, но не сумели использовать свои возможности для того, чтобы открыть счет.

Затем инициативу взяла команда металлургов. До конца первой половины игры она забила три мяча в ворота гостей.

Во второй половине состязаний, после того, как были забиты еще два мяча, нефтяники стали проявлять исключительную недисциплинированность и грубость. Дошло до того, что два игрока самовольно ушли с поля, а остальные допустили ряд недостойных поступков.

Нам думается, что Комитет физкультуры и спорта РСФСР не может пройти мимо таких фактов вопиющей недисциплинированности футбольной команды города Орска. **В. СОКОЛОВ.**

Редактор **Д. М. ГНИЛОРЫБОВ.**

В КИНОТЕАТРАХ ГОРОДА:

КИНОТЕАТР «МАГНИТ» сегодня и завтра «Дорога», «Во льдах океана». КИНОТЕАТР им. ГОРЬКОГО сегодня и завтра «Дорога». КИНОТЕАТР «КОМСОМОЛЕЦ» сегодня и завтра «Броненосец «Потемкин», «Гаспароне». ДВОРЕЦ КУЛЬТУРЫ МЕТАЛЛУРГОВ сегодня и завтра «Женщина без прошлого». ПАРК МЕТАЛЛУРГОВ: «Строптивая Мариэтта».

В ШКОЛЕ ПЕРЕДОВОГО ОПЫТА ДОМЕНЩИКОВ

Большой и ценный опыт накопили доменщики Магнитки. И я с большой радостью прибыл к ним в составе слушателей межзаводской школы украинских доменщиков, чтобы перенять все новое, передовое для внедрения у себя на заводе в Макиевке.

Встретили нас приветливо, к кому бы мы ни обращались на домах — все нам охотно и искренне давали объяснения. Беседуя с мастером второй доменной печи т. Черкасовым, я особенно понял, как много значит вручить мастеру ключи от домы, как выразился на совещании украинских доменщиков мастер седьмой доменной печи Днепродзержинского завода Василий Кичко.

Мастер т. Черкасов находился в будке, когда шел выпуск чугуна. Он знал, что и где делается, был уверен в своих помощниках горновых. Впоследствии он, ознакомившись с качеством сырых материалов, дал распоряжение об изменении подачи. Я о таких

правах мастеров магнитогорцев слышал на совещании доменщиков Украины, но здесь мне все это казалось новым. Ведь у нас в Макиевке каждый шаг согласовывается с начальником смены, начальником цеха. Особенно, если касается изменения системы подачи.

Правда, такая самостоятельность налагает и большую ответственность, требует прочных знаний. Но мы увидели, что мастера доменного цеха успешно справляются с поставленными задачами. Взять хотя бы такой пример: в Магнитогорске на 4 машинных зала 1 электрик. Фактически мастер сам знает оборудование машинного зала и может принять меры, если что разладилось. А у нас этого пока нет.

Вместе со мной перенимают опыт магнитогорцев и начальники смены нашего цеха Петр Георгиевич Бочаров. Много из увиденного нами мы постараемся внедрить в своем цехе.