

МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

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

№ 30 (2502)

ПЯТНИЦА, 9 МАРТА 1956 г.

Цена 10 коп.

ГЛУБОКО РАЗЪЯСНЯТЬ РЕШЕНИЯ XX СЪЕЗДА КПСС

Трудящиеся нашего комбината, как и все советские люди, с огромным удовлетворением восприняли исторические решения XX съезда Коммунистической партии Советского Союза, в которых намечены пути нашего движения вперед к коммунизму, выражена неустанная забота нашей партии об улучшении благосостояния трудящихся.

В ответ на заботу партии о благе народа трудящиеся нашего комбината стремятся сделать все, чтобы внести достойный вклад в дело выполнения величественных задач, поставленных в Директивах съезда по шестому пятилетнему плану.

Задача партийных организаций состоит в том, чтобы по-боевому возглавить трудовой и политический подъем, широко развернуть живое, действенное социалистическое соревнование за досрочное выполнение плана первого года новой пятилетки. Надо, чтобы каждый рабочий, мастер, инженер знал и глубоко осмыслил решения съезда партии, понимал, что его скромный труд — это вклад в большое общенародное дело, и стремился работать творчески, проявляя инициативу и сметку. Для этого необходимо умело, продуманно организовать разъяснительную работу среди трудящихся.

Во всей нашей агитационно-массовой и пропагандистской работе, которую проводят партийные организации, нет более важной задачи, чем глубокое разъяснение решений XX съезда партии и мобилизация коллектива на успешное претворение в жизнь этих решений.

В настоящее время во всех цехах нашего комбината сотни агитаторов и пропагандистов проводят доклады и беседы по материалам XX съезда, знакомят трудящихся с докладами Н. С. Хрущева, Н. А. Булганина, с выступлениями делегатов съезда. Началось изучение материалов съезда в сети партийного просвещения. Рассказывая о документах, принятых съездом, агитаторы разъясняют внутреннюю и внешнюю политику Коммунистической партии, стремятся помочь трудящимся лучше увидеть перспективу нашего движения вперед, к коммунизму, пробудить их творче-

скую энергию, мобилизовать на достижение новых успехов.

Продуманно, интересно провели беседы по докладу Н. С. Хрущева агитаторы доменного цеха т. Савичев, мартеновского цеха № 2 тт. Никуленко и Будан, третьего мартеновского цеха тт. Овчинников, Глушко, сортопрокатного тт. Кашин, Косарев и многие другие. Целеустремленно, содержательно проводят занятия пропагандисты тт. Соловьев, Носов, Гудилин, консультанты Иваненко и Воронин. Правильно выступают те парторганизации, которые привлекли к пропаганде материалов XX съезда лучшие пропагандистские кадры, руководящих инженерно-технических, хозяйственных работников.

Однако было бы ошибкой не видеть в этой работе недостатков, мириться с ними. В ряде цехов секретари парторганизаций не продуманно организуют эту работу, не заботятся о качестве и доходчивости бесед. Иногда беседы проводятся на сменно-встречных собраниях или в обеденный перерыв в течение 15—25 минут, причем у агитаторов не остается времени, чтобы побеседовать с трудящимися. С такой практикой необходимо покончить. При всех условиях надо так организовать беседу, чтобы трудящиеся имели возможность выяснить все интересующие их вопросы.

Неорганизованно прошла беседа по разъяснению материалов съезда в основном механическом цехе, в смене т. Подольского. Началась она с большим опозданием. Агитатор т. Фортунин плохо подготовился к беседе, говорил сухим, бесстрастным языком, допускал неточности. Ясно, что такого отношения к разъяснению материалов XX съезда партии не должно быть у агитаторов.

Долг и обязанность каждого агитатора и пропагандиста — повседневно и глубоко разъяснять трудящимся решения и другие материалы XX съезда партии, тесно увязывать их с жизнью, с задачами, поставленными перед коллективами цеха и комбината в шестой пятилетке. Все это будет способствовать достижению новых успехов в борьбе за досрочное выполнение шестого пятилетнего плана.

Закрепляют трудовые успехи

Сталелавильщики второго мартеновского цеха настойчиво борются за досрочное выполнение плана первого квартала. Они все шире внедряют скоростное сталеварение. На первом месте в этом отношении коллектив печи № 12. Сталебары печи тт. Бадин, Татаринцев, Озеров ежедневно варят скоростные плавки. Только 6 марта, выдав три плавки, они сберегли на них 4 часа 25 мин.

Скоростники резко увеличили

выплавку сверхпланового металла. За шесть дней марта на счету т. Бадина числится 140 тонн, т. Озерова — 170 тонн и т. Татаринцева — 190 тонн сверхплановой стали.

Сверхплановый металл варят и сталебары печи № 11 тт. Бревешкин, Фокин, Маевский. Каждый из них выдал более чем по 80 тонн стали дополнительно к заданию.

Ф. ИСУПОВ.

Впереди коллектив третьей домы

Отвечая на решения XX съезда КПСС, доменщики с каждым днем все шире развертывают социалистическое соревнование за досрочное выполнение годового плана. С начала нынешнего ме-

сяца здесь лучших показателей достиг коллектив третьей доменной печи, где мастерами работают тт. Орлов, Феофанов и Душкин. За первую неделю марта он выплавил свыше 600 тонн чугуна сверх плана.

Съезд считает необходимым продолжать со всей настойчивостью борьбу за решение на путях мирного экономического соревнования в исторически кратчайший срок главной экономической задачи Советского Союза, заключающейся в том, чтобы, опираясь на преимущества социалистической системы хозяйства, догнать и перегнать наиболее развитые капиталистические страны по производству продукции на душу населения.

(Из резолюции XX съезда Коммунистической партии Советского Союза по отчетному докладу Центрального Комитета КПСС.)

Шире размах соревнования за экономию и бережливость!



На снимке: передовые сортопрокатчики стана «300» № 1 мастер бригады И. Н. Анопко и вальцовщик В. С. Шуляковский. Фото Е. Карпова.

В заводском партийном комитете

О ПОЧИНЕ КОЛЛЕКТИВА ПЕЧИ № 11 ПО РАЗВЕРТЫВАНИЮ СОЦИАЛИСТИЧЕСКОГО СОРЕВНОВАНИЯ ЗА СНИЖЕНИЕ РАСХОДА ТОПЛИВА

Заводской партийный комитет рассмотрел на своем заседании вопрос о почине коллектива мартеновской печи № 11 по развертыванию социалистического соревнования за снижение расхода топлива.

В постановлении, принятом парткомом, отмечено, что коллектив мартеновской печи № 11, возглавляемый сталебаром тт. Фокиным, Бревешкиным и Маевским, в 1955 году выдал сверх плана 11,5 тыс. тонны стали и добился значительной экономии топлива.

В январе этого года на печи достигнут наименьший среди других печей расход топлива на выплавку одной тонны стали.

Больших успехов в экономии топлива коллектив печи достиг за счет внедрения скоростного сталеварения, сокращения длительности всех операций плавки, сокращения потерь газа, полного использования газа в рабочем пространстве печи. Снижению

расхода газа способствовало также строгое выполнение технологической и тепловой инструкций.

Чтобы достичь новых успехов в борьбе за экономию, коллектив печи решил вступить в социалистическое соревнование за дальнейшее снижение расхода топлива и принял обязательство сэкономить в первом полугодии 1956 года 100 тонн условного топлива.

Заводской партийный комитет одобрил этот ценный почин коллектива печи № 11 и предложил завком металлургов, начальникам цехов, секретарям партбюро и председателям цеховых комитетов развернуть социалистическое соревнование за всемерную экономию топлива, обеспечить широкую гласность и регулярный показ результатов соревнования.

Заводской партийный комитет призвал коллективы цехов активно включиться в социалистическое соревнование за экономное расходование топлива.

Вызов принимаем

Коллектив нашей шестой мартеновской печи одобряет ценный почин сталебаров печи № 11 и принимает их вызов на соревнование за экономное расходование топлива.

Для этого мы сейчас изыскиваем необходимые резервы. Много зависит от работы сталебара. Прежде мы давали смолу в печь и при заправке ее, хотя это не вызывало необходимости. В результате получалось, что инструкция нарушалась, топлива расходовалось больше, чем положено. Теперь мы этого не допускаем.

Наша печь недавно вышла из ремонта. Мы начали выдавать скоростные плавки. Будем широко применять скоростное сталеварение, как одно из важнейших средств в борьбе за экономию топлива.

Но есть еще один важный резерв для экономии топлива — это борьба с утечкой газа при перекачке клапанов. До сих пор перекачка газового клапана продолжается 10—12 секунд.

За это время газ идет не в печь, а в трубу, сгорает в ней и вылетает пламенным факелом. Такого нерасчетливого расходования газа допускать нельзя. Можно сократить время продолжительности перекидки клапана до 5 секунд. Наши инженеры и руководители этим занимаются. Они разработали технологию изменения скорости перекидки. В частности, нужно поставить червячную передачу двухзаходовую, вместо имеющейся однозаходовой.

Заказ на это техническое усовершенствование выдан кусту мартена. Нужно, чтобы механизаторы быстрее изготовили и установили новые механизмы, что позволит уберечь от бесполезного выноса в трубу много тонн топлива.

А мы, сталебары и подручные, приложим все старания к тому, чтобы экономно расходовать топливо на выплавке стали.

В. ПРЯНИКОВ,
сталебар печи № 6 первого
мартеновского цеха.

Наши претензии мартеновцам

Участок вырубki обжимного цеха в феврале не выполнил производственного плана по тоннажу и не обеспечил сортовые станы рубленой заготовкой. При этом, заказы на тот или иной материал, как правило, срывались из-за большой его запороченности. Обсудив итоги своей работы, коллектив вырубki решил обратиться к сталелавильщикам с требованием принять все меры по улучшению качества металла.

За последние два месяца особенно резко ухудшилось качество поверхности металла. Плавки стали в большинстве случаев запорочены сотовой рванью, поперечной и продольной трещинами и частью пленой. По причине большой запороченности металла у нас на участке резко снизилась производительность труда. Если при средней запороченности металла мы вырубали на смено-резак (огневая зачистка) 40—50 тонн, то в настоящее время — 2,5—5 тонн.

Вот некоторые примеры. Плавка № 28003—08 при прокатке на блуминге рвалась по сотовой рвани и по запороченности переведена в пониженную марку. Плавка № 28146 имела стопроцентную запороченность поперечной и продольной трещинами, на вырубку которых затрачено 709 человеко-часов, с производительностью в смену при огневой зачистке на резак — 2,08 тонны. С такими же дефектами вырублена и плавка № 28145. Плавки №№ 12158 и 12159 вырублены с производительностью на смено-резак 3,2 тонны по тем же причинам.

Об этих серьезных недостатках знают работники мартеновской группы ЦЗЛ, но мер не принимают. Руководитель этой группы т. Ткаченко заявил, что мартеновцы знают, как варить качественную сталь, но заставить их работники ЦЗЛ не могут. И действительно, в мартеновских цехах до сих пор не изжиты факты безразличного отношения к качеству металла. Поэтому не удивительно то, что неоднократные наши обращения с просьбой к главному сталелавильщику т. Дикштейну и начальникам мартеновских цехов прийти на стеллажи вырубki и на месте посмотреть качество металла, никаких результатов не дали. Никто из них ни разу не пришел.

В результате такого качества металла технически обоснованные нормы выработки вырубщиков перестали соответствовать действительности, а большое применение разовых норм ухудшило нормирование.

Коллектив вырубki обжимного цеха просит сталелавильщиков принять все меры к улучшению качества выплавляемого металла и этим создать условия для успешной работы прокатчиков.

В. ЕРОШЕНКО, мастер
вырубki; А. ВИТУШКИН,
партгруппорг; А. ЯЧМЕННОВ,
профгруппорг.

БОЛЬШЕ ВНИМАНИЯ МЕХАНИЗАЦИИ ТРУДА

Создать все условия для работы участка

Двадцатый съезд КПСС уделял большое внимание механизации и автоматизации производственных процессов. В Директивах по шестому пятилетнему плану развития народного хозяйства СССР поставлена задача резко усилить темпы механизации работ и внедрить в промышленность в широких масштабах автоматизацию производственных процессов. Эти меры направлены на обеспечение дальнейшего технического прогресса и облегчение условий труда.

Коллектив участка механизации котельно-ремонтного цеха прилагает все усилия к тому, чтобы с честью выполнить поставленные задачи. На это направлено внимание наших рационализаторов и изобретателей. Конструкторы участка тт. Брагин, Федьев, Новиков, станочники тт. Дехтярев, Кузнецова, Махмутов, бригадир слесарей т. Попов, слесари тт. Роголев, Масдобоев и другие на вахте в честь XX съезда партии внесли немалый вклад в осуществление рационализаторских предложений.

Мы автоматизировали пресс шмотно-динасового цеха для резки заготовок глины на кирпичи. Сделали также станок по заказу коксохимического цеха для механизации гибки фальцев труб, механизм для клеймения металла на листовом стане.

Наши конструкторы разработали конструкцию прессы для механизации изготовления металлических пластинок, в большом количестве употребляемых при кладке хромомagneзитовых сводов мартеновских печей. Изготовленный нами пресс обеспечит высокую производительность труда.

Много труда вложил коллектив участка в изготовление машины для вязки бунтов проволо-

ки, предложенной т. Бакшиновым. Эта машина уже изготовлена и перевозится к месту монтажа у стана «250» № 2 проволоочно-штрипсового цеха.

Перечень только этих работ показывает, какое большое значение имеет наш участок, но до сих пор надлежащих условий для работы в нем не создано. Цех находится в тесном помещении, не имеет молота и необходимых станков, крана, к нему нет подъездных путей. Для изготовления шкивов здесь пользуются не поковками, а вырезают заготовку автогенном из бдуса. Станки пришли в ветхость, нет и инструмента, особенно сверл.

Помещение же совсем не соответствует своему назначению. Оно тесное, в нем нельзя установить кран, и тяжелые детали приходится передвигать вручную. Помещение затромяжено швеллерами, уголками и другими видами металла. А над мастерской по путям шихтового двора третьего мартеновского цеха проходит поезд. Вследствие этого погнулась балка перекрытия.

Много и других неприятностей переживает коллектив механизаторов. Давно идет разговор о том, что нашу мастерскую переведут в куест проката. Но когда будет построено помещение для куеста — неизвестно, а у нас работать чем дальше, тем труднее.

Нужно директору комбината обратить внимание на нашу мастерскую и потребовать от главного механика т. Рыженко быстрее выполнять наши требования по ремонту станков, а от начальника отдела снабжения т. Соловьева — полнее обеспечивать нужным инструментом и другими материалами.

И. БУЛАВИН,
инженер по механизации
котельно-ремонтного цеха.

Продлим срок службы изложниц

Изготовление на южных металлургических заводах изложниц с бандажми показало большую эффективность этого мероприятия. Срок службы изложниц при этом удлинится на 10 и более процентов. В дни трудовой вахты в честь XX съезда партии мы начали внедрить изготовление стальных бандажей в нашем цехе.

Первые отливки бандажей производились по деревянным моделям. Формовка их требовала большого внимания. Старший мастер участка мелкого сталеного литья т. Слободчиков организовал труд формовщиков так, что работа сразу пошла хорошо. Особенно старательно трудились на формовке первых бандажей формовщики тт. Оболонков и Токавин.

Но деревянные модели не дают должной точности, и мы переходим на формовку по металлическим моделям. Они уже отлиты и переданы в основной механический цех, где пройдут

обработку на станках. Тогда мы сможем отливать бандажми с точностью плюс-минус 5 миллиметров.

Однако и это не является решающим в обеспечении массового изготовления бандажей, чтобы участки изложниц нашего и чугунолитейного цехов могли отливать изложницы с бандажми. Остро стоит вопрос о механизации этого производства. Нужна специальная кокильная машина, чтобы отливать бандажми в кокиля. В этом нам должны помочь работники проектного отдела, изготовить проект такой машины.

Внедрение кокильного литья обеспечит высокую точность отлитых бандажей и даст возможность высвободить многих формовщиков на другие работы. Кроме того, при отливке бандажей в кокиль не придется затрачивать времени на обрубку их, как это имеет место сейчас.

П. ГУБЧЕВСКИЙ,
старший технолог фасонно-литейного цеха.

По следам наших выступлений

ПОЛНЕЕ ИСПОЛЬЗОВАТЬ ХРОМИРОВОЧНУЮ УСТАНОВКУ

В ответ на статью т. Сухаревского, помещенную под таким заголовком в газете «Магнитогорский металл» 10 февраля, начальник службы тяги ЖДТ т. Васильев сообщил редакции:

«Факты, изложенные в статье

т. Сухаревского, действительно имели место. Сейчас нами приняты меры по лучшему использованию установки путем большего ассортимента хромируемых деталей на паровозах среднего и капитального ремонтов».



В минувшее воскресенье состоялись соревнования на первенство завода по лыжному спорту.
На снимке: старт для женщины на дистанцию 5 километров.
Фото Е. Карпова.

ПИСЬМА В РЕДАКЦИЮ

Механизировать подачу раскислителей

Немаловажное значение имеет в работе печной бригады мартеновского цеха подготовка раскислителей. Где этому вопросу уделяют надлежащее внимание, там механизировали этот трудоемкий процесс. В первом мартеновском цехе ферромарганец и ферросилиций поступает к мульдe на весы по транспортеру. А у нас во втором мартеновском цехе весь процесс выполняется вручную. Лопатами мы бросаем раскислители на носилки, вручную переносим на весы и таким же способом препровождаем в мульдe.

Особенно большие неудобства от подобного способа труда испытывают печные бригады нашей печи № 12. Если на большегрузных печах работают по 4

подручных сталевара, то они могут меняться, выполняя работу и у печи и на подготовке раскислителей. А у нас чаще всего трудится два подручных сталевара. Поэтому нам приходится больше заниматься раскислителями.

Давно уже идет разговор о том, что на механизированном складе будут раскислители развешивать и в мульдах отправлять в цехи. Но дальше разговор дело не идет, а руководители цеха не ищут способов механизировать процесс подготовки раскислителей на месте.

А. БЕЛОУСОВ,
первый подручный сталевара
печи № 12 второго мартеновского цеха.

За чистоту и порядок на территории завода

В минувшем году цех благоустройства нашего комбината провел большие работы по строительству дорог, тротуаров, озеленению площадок на территории завода. Многие сделаны по наведению порядка и внутри цехов — котельно-ремонтном, шмотно-динасовом, первом мартеновском цехах, электровозном депо ЖДТ и ряде других. Но так обстоит дело далеко не везде.

Начальник фасонно-литейного цеха т. Носков и начальник чугуно-литейного цеха т. Янкевич не уделяют должного внимания наведению порядка внутри цехов и возле них. Так, на тротуаре возле чугуно-литейного цеха лежат модели, различные коробки, у подъезда сделан мусоро-сборник орсевским работником. Но все это мало беспокоит т. Янкевича.

Работники ремонтно-строительного цеха под руководством мас-

теров тт. Есина и Лопухина при ремонте крыши фасонно-литейного цеха сбрасывают на дорогу железо и мусор, но все это не убирают. Хуже того, Лопухин поломал металлическую изгородь сгружаемым лесоматериалом. Такой беспорядок препятствует проезду автотранспорта.

Серьезно нужно задуматься об очистке территории своих участков начальнику ремонтно-строительного цеха т. Чичачава и начальнику складского хозяйства т. Якубовичу. Разве можно мириться с тем, что на складе № 10 много лет гниют никому ненужные материалы?

Руководителям цехов необходимо принять все меры по очистке территории своих участков от мусора, хлама и ненужного оборудования.

Н. ФИЛИППОВ,
инспектор по заводу.

Нарушают трудовое законодательство

Каждый трудящийся у нас имеет раз в неделю выходной день. Но заместитель начальника ремонтного участка котельно-ремонтного цеха т. Охременко придерживается иного мнения. У него вошло в систему накануне выходного дня объявлять о переносе его на другой день. После также легко дает указания перенести выходной день вторично. В конце февраля таким образом четыре раза намечали и отменяли выходной день.

Все мы знаем, что имеется много неотложной работы и ее нужно выполнять. Но при такой

произвольной перемене выходных дней мы не можем организовать своего отдыха, как остальные рабочие.

Прежде, когда здесь работал старшим технологом т. Ковалев, был твердый график выходных, мы работали и отдыхали нормально. Теперь этого нет, т. Охременко нарушает график, а начальник участка т. Васильев молча соглашается с таким беспорядком.

**Н. КОВТУНОВ, С. МАСА-
СИН, В. РИДУКАН, П. БЕ-
РЕСТЕЦКИЙ,** монтажники.

Колосел СТРОЧКИ

РАЗМЫШЛЕНИЯ У ДВЕРИ ИНСПЕКТОРОВ

Инспекторы ЦК профсоюза тт. Ермаков и Глазунов часто в часы приема посетителей уходят, заставляя пришедших к ним рабочих долго выстывать возле двери в тщетной надежде попасть на прием. Неудобство таких ожиданий еще усугубляется и тем, что в коридоре нет ни стула, ни скамейки.

(Из письма рабкоров).



Два инспектора, два друга — Глазунов и Ермаков. Зной ли, ветер или вьюга, — Стиль работы их таков: Есть у них часы приема, Как и надо — «от и до», Но тогда их «нету дома». Где? Не ведает никто. А у двери в коридоре Часто очередь стоит — Кто ворчит, кто злится,

споря, Кто как-будто стоя спит. Час за часом пробегает, Ночи близится покров. Все расходятся, ругают По пути инспекторов. Те вернулись без заботы, В кабинете тишина, Вспоминают анекдоты, Отдыхая у окна. После пишут долго что-то Иль звонят туда-сюда. И бурлит у них работа, Как... стоячая вода.

Паровозы в воде

Начальник паровозного депо т. Романюк своевременно не беспокоился о том, чтобы привести в порядок канализацию депо и снабдить ремонтников паровозов резиновой обувью. Когда начал таять снег, канавы, на которых ремонтируют паровозы, заполнены водой и это срывает план ремонтных работ.

(Из письма рабкора).

Солнце яркими лучами Греет, тучи разогнав, И вода бежит ручьями Сразу в шесть больших канав.

Романюк проходит возле, И никак не разберет, — Что в канаве — паровоз ли Или это парход?

Редактор Д. М. ГНИЛОРЫБОВ.

В ТЕАТРЕ И КИНО:

ТЕАТР им. ПУШКИНА: сегодня «Ночь ошибок», завтра «Иван Рыбаков».

КИНОТЕАТР «МАГНИТ»: сегодня и завтра: «Я и моя жена», «Утраченные грезы». В зале кинохроники «Песни над Вислой».

КИНОТЕАТР «КОМСОМОЛЕЦ»: сегодня и завтра: «Я и моя жена».

КИНОТЕАТР им. ГОРЬКОГО: сегодня и завтра: «В один прекрасный день», «Зеленые огни», «Дрезденская галерея».

ДВОРЕЦ КУЛЬТУРЫ МЕТАЛЛУРГОВ: сегодня: «В один прекрасный день».

Администрация, партийная, профсоюзная и комсомольская организации коксохимического цеха с присорбием извещают о смерти конструктора цеха Ю. РОВИНА Константина Филипповича и выражают глубокое соболезнование семье и родственникам покойного.