

МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

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

№ 37 (2509)

ВОСКРЕСЕНЬЕ, 25 МАРТА 1956 г.

Цена 10 коп.

Хорошо подготовиться и организовать летний отдых трудящихся

Исторические решения XX съезда КПСС проникнуты великой заботой партии о дальнейшем развитии социалистической экономики, о повышении материального и культурного уровня трудящихся.

Директивами XX съезда КПСС по шестому пятилетнему плану развития народного хозяйства СССР поставлена задача: на базе преимущественного развития тяжелой промышленности, непрерывного технического прогресса и повышения производительности труда обеспечить дальнейший мощный рост всех отраслей народного хозяйства, осуществить крутой подъем сельскохозяйственного производства и на этой основе добиться значительного повышения материального и культурного уровня жизни советских людей.

XX съезд партии наметил осуществление широких мероприятий по дальнейшему улучшению условий быта и жизни советского народа. К ним относятся прежде всего переход в течение шестой пятилетки всех рабочих и служащих на семичасовой рабочий день, перевод рабочих ведущих профессий в угольной и горнорудной промышленности, занятых на подземных работах, а также подростков — на 6-часовой рабочий день без уменьшения заработной платы. Будет повышена заработная плата низкооплачиваемым группам рабочих и служащих, улучшено пенсионное обеспечение.

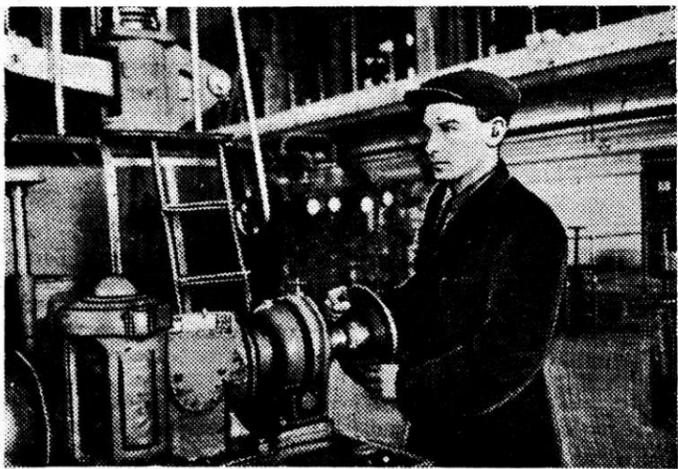
Важную роль в борьбе за улучшение труда и быта трудящихся призваны сыграть профсоюзные организации. Об этом наглядно свидетельствуют примеры из жизни нашего металлургического комбината. Только в первом году шестой пятилетки заводом металлургов на приобретение путевок для рабочих и служащих на курорты и в дома отдыха будет израсходовано 3 миллиона 200 тысяч рублей. На оздоровительные мероприятия детей металлургов в пионерских лагерях выделено 2,5 миллиона рублей, на оказание материальной помощи низкооплачиваемым рабочим — свыше 900 тысяч рублей, на физкультурно-массовую работу будет затрачено 890 тысяч рублей.

Многое предстоит сделать профсоюзным комитетам нашего комбината в организации летнего отдыха трудящихся. С этой целью завком металлургов наметил практические мероприятия, в которых предусмотрено: оздоровить с мая по сентябрь нынешнего года в домах отдыха и на курортах свыше 4 тысяч трудящихся, организовать однодневный дом отдыха на Банном озере, на базе оздоровительного лагеря для учащихся 8—9 классов организовать двухнедельный туристский лагерь для 300 молодых рабочих комбината.

Начато к июню нынешнего года организовать на Соленом озере культуру для отдыха трудящихся, поставить там павильон, грибки, киоски, сделать спортплощадки, пляж. Мероприятия также предусматривают постройку второго футбольного поля и спортивных площадок в районе лодочной станции, постройку в течение 1956 года на левобережном стадионе спортивного павильона, а в Правобережном районе — водно-лодочной станции. Много будет проведено летом культурно-массовых и физкультурных мероприятий, таких как выезды трудящихся за город, проведение соревнований физкультурников, спартакиады, карнавалов, тематических вечеров.

Осуществление этих мероприятий является неотложным делом профсоюзных и хозяйственных организаций. Для того, чтобы намеченные планы были претворены в жизнь, необходимо уже сейчас широко развернуть подготовку к лету, добиться того, чтобы каждое мероприятие было выполнено в установленный срок. При этом надо учесть уроки прошлого года, когда многие хорошие мероприятия по организации летнего отдыха не были подкреплены делами, остались на бумаге.

Важнейший долг профсоюзных организаций нашего комбината — хорошо организовать подготовку к лету, взять под свой неослабный контроль выполнение администрации всех мероприятий, предусмотренных коллективным договором, и создать все условия для хорошего культурного отдыха трудящихся.



На снимке: передовой машинист турбины ТЭЦ Н. П. Беляев, добившийся высоких показателей в социалистическом соревновании.

Фото Е. Карпова.

ИЗО ДНЯ В ДЕНЬ МНОЖИТЬ ТРУДОВЫЕ УСПЕХИ В СОЦИАЛИСТИЧЕСКОМ СОРЕВНОВАНИИ

МЕТАЛЛ В СЧЕТ ВТОРОГО КВАРТАЛА

Мартеновцы цеха № 1-а отлично поработали в феврале, завоевав первенство в соревновании и переходящее Красное знамя горкома КПСС и исполкома горсовета, а также знамя завкома металлургов и управления комбината. Стремясь закрепить успехи, достигнутые на вахте в честь XX съезда КПСС, коллектив цеха обязался в марте сварить дополнительно к заданию 2475 тонн стали.

За выполнение обязательства широко развернулась борьба на всех участках. Особенно дружно трудится коллектив печи № 28, где печные бригады возглавляют сталевары Анатолий Родичев, Василий Андриевский и Николай Лесняков. Здесь бригады 78 процентов плавок выдают скоростными, сократив продолжительность плавки в среднем на 34 минуты.

Коллектив печи в этом месяце сварил сотни тонн сверхплановой металла и 24 марта рассчиты-

тался с планом первого квартала первого года шестой пятилетки.

Сталевары печей №№ 26 и 27 в марте тоже выдали много сверхплановой стали.

В соревновании бригад в цехе на первом месте смена т. Бобровского. Стапельщики, а также разливатели этой смены имеют самые высокие показатели. Особенно хорошо трудится в этой смене старший разливатель т. Грачев и разлищик т. Герасимов.

С честью выполняют свои обязательства машинист заливочного крана т. Зырянова, машинисты заливочного крана т. Гревцов и завалочной машины т. Старусев.

В последней декаде марта коллектив цеха трудится еще дружнее, чтобы досрочно выполнить месячный план.

К. ЕРШОВ,
председатель цехного мартеновского цеха № 1-а.

Внедряется ценное мероприятие

При капитальном ремонте печи № 15 третьего мартеновского цеха выполнена основная подготовка к монтажу механизма для открывания стального отверстия. Этот механизм, предложенный нашим рационализатором т. Щерным, вполне заменит трудоемкий процесс, выполнявшийся досих пор вручную. Сейчас рационализатор устраняет некоторые дефекты механизма для того, чтобы установить его на место у печи.

Во время этого же ремонта осуществлено и другое очень ценное мероприятие — смонтирована испарительная система охлаждения кессонов, пятых баков и рам завалочных окон.

Автор этого технического мероприятия С. М. Андоньев, начальник сектора испарительного охлаждения института «Гипросталь». Он побывал в нашем цехе, ознакомился с ходом работы, давал советы.

Монтаж этой системы охлаждения на печи № 15 окончен и она действует исправно.

Преимущество этой системы перед охлаждением технической водой громадное. Во-первых, воды идет в 50 раз меньше, так как во всей системе совершается оборот ее по замкнутому циклу и она нигде не уходит. Во-вторых, химически очищенная вода не оставляет никаких отложений на стенках охлаждаемых деталей и тем самым увеличивает стойкость их. Это заметно на стойкости деталей

мартеновских печей южных заводов и мартеновского цеха № 1-а нашего комбината, где подобное мероприятие введено раньше.

Автоматические регуляторы и сигнализация позволяют все время держать один и тот же уровень воды в баке, следить за исправностью действия испарительной системы охлаждения. Инженер Л. Тартаковский научил слесарей тт. Чугунова, Асмоловского и Басова уходу за системой и они посменно наблюдают за ее работой.

В нашем цехе пока это первая печь, оборудованная такой системой охлаждения. Ведется подготовка к внедрению ее и на других печах. Бригады «Востокметаллургомонтаж» уже провели водоводы к печи № 20. В ближайшее время эта система будет внедряться на печах №№ 16 и 18 при очередных ремонтах их.

Сделанного недостаточно, нужно шире внедрять испарительную систему охлаждения мартеновских печей. А для этого необходимо строить химводочистку, так как существующая не сможет обеспечить потребности в очищенной воде. Повышение стойкости печей при новой системе обеспечит высокую производительность их, уменьшит во много раз время горячих простоев, будет способствовать увеличению выпуска металла.

Г. СЕМЕРКИН,
мастер испарительной системы охлаждения третьего мартеновского цеха.

Успех смены мастера Зуева

Сортопрокатчики смены, где мастером Федор Михайлович Зуев, идут впереди остальных бригад стана «300» № 1. Особенно хорошо поработал коллектив смены 22 марта. Несмотря на то, что в этот день прокатывали очень трудоемкий профиль, коллектив смены добился рекордных показателей, выдал сверх задания 81 тонну металла.

Слаженный труд вальцовщиков организовал старший вальцовщик т. Бычков. Коллектив этот выдал весь металл высокого качества.

Так же хорошо трудились в этот день, обеспечивая высокий темп работы стана, бригады разлильщиков и резчиков металла.

В. ЩАВЛИНСКИЙ.

У кузнечных металлургов

Кузнечные металлурги самоотверженно трудятся над выполнением задач, поставленных XX съездом Коммунистической партии. В коллективе комбината широко развернулось социалистическое соревнование за досрочное выполнение годового плана и принятых обязательств.

С начала марта кузнечные металлурги значительно перевыполнили план по производству чугуна, стали и агломерата и выдали сверх плана тысячи тонн продукции.

Успешно трудятся коллективы цехов и агрегатов, соревнующиеся со своими магнитогорскими коллегами. Значительно перевыполнил производственный план коллектив первого мартеновского цеха. Он выдал сверхплановой продукции в два раза больше, чем первый мартеновский цех нашего комбината. Коллектив доменной печи № 3, на которой работает мастер Н. С. Мартынов, подписавший договор на соревнование с магнитогорцами, выдал в марте 1084 тонны чугуна сверх плана.

Сталевары второй мартеновской печи тт. Кузнецов, Шабалов и Буркацкий сварили 1080 тонн сверхплановой стали, а сталеплавильщики пятнадцатой мартеновской печи, соревнующиеся с коллективом девятнадцатой печи нашего комбината, выдали сверх плана 1030 тонн стали.

План по разделке металлолома копировки Кузнецка выполнили на 100,5 процента. План погрузки выполнен железнодорожниками на 102,9 процента. Однако отдельные цехи комбината план не выполнили. К ним относятся — обжимной, листопрокатный, мартеновский цех № 2, огнеупорный цех № 1 и коксохимический.

В. СВЕРДЛОВИЧ.

Ремонт закончен раньше срока

Бригады слесарей ремонтного цеха, занятые на ремонтах прокатных станов, в марте добились новых успехов. Почти каждый ремонт они выполняют раньше графика. Мастера тт. Василега и Токмаков и старшие мастера тт. Дрябин и Чеботаев хорошо организовали подготовку всех узлов к началу ремонта. Поэтому каждый раз работа идет без задержки. Дружно вместе с нашими бригадами трудятся и ремонтники котельно-ремонтного цеха и цеха электриков.

На ремонте стана «300» № 1 мы сэкономили полтора часа, на ремонте оборудования первого листопрокатного цеха — два часа. Особенно успешно провели работы на стане «300» № 2 22 марта. Стан отремонтрован раньше графика на 10 часов.

А. БЕЛОУСОВ,
механик цеха проката.

ПАРТИЙНАЯ ЖИЗНЬ



Коммунисты ТЭЦ с большим интересом изучают решения XX съезда КПСС.
На снимке: очередное занятие кружка, которым руководит пропагандист М. С. Голланд. Фото Е. Карпова.

Решения XX съезда КПСС — боевое руководство к действию

Состоялось собрание актива партийной организации Сталинского района. С докладом об итогах XX съезда партии и задачах районной партийной организации выступил делегат съезда, директор нашего металлургического комбината т. Воронов.

Докладчик и участники собрания говорили в своих выступлениях о том, что коммунисты, все трудящиеся предприятий Сталинского района полны решимости с честью выполнить решения XX съезда партии, внести свой достойный вклад в дело выполнения плана шестой пятилетки.

Секретарь парткома треста «Магнитострой» т. Рева говорил о больших задачах, которые предстоит решать в шестой пятилетке коллективу строителей, о необходимости привести в действие все резервы производства.

Исторические решения XX съезда партии вызвали у металлургов комбината чувство глубокого удовлетворения, — говорит секретарь парткома завода т. Плисконос. — Несмотря на неблагоприятные условия, комбинат выполнил план двух месяцев по коксу, чугуну и стали. Однако по прокату комбинат допустил задолженность.

Тов. Плисконос говорит о необходимости глубоко изучить и разъяснить материалы XX съезда партии, ликвидировать формализм в массово-политической работе.

Он подчеркнул, что невыполнение заданий по снижению себестоимости продукции на комбинате вызывает серьезную тревогу. Необходимо мобилизовать внимание трудящихся на строгое соблюдение режима экономии, ликвидацию потерь.

Вопросу дальнейшего усиления идеологической работы посвятил свое выступление секретарь райкома КПСС т. Корсаков. Он отметил, что в ряде партийных организаций, например, листопрокатного цеха № 1, амальцефа, цеха водоснабжения неудовлетворительно проводится работа по разъяснению материалов XX съезда партии. Тов. Корсаков подчеркнул, что нам надо усиливать коллективное руководство, не допускать проявления культа личности.

Машинист вагон-весов, партгрупорг т. Хасанов говорил в своем выступлении:

Семинар пропагандистов и консультантов

28 марта в 6 часов вечера в большом зале ЦЗЛ состоится семинар пропагандистов и консультантов с вопросом: задачи коллективов производственных предприятий Сталинского района в свете решений XX съезда КПСС.

Докладчик делегат XX съезда партии т. Воронов.

Сталинский РК КПСС.

Внедрять в производство передовой опыт контроля технологии и качества продукции

С 13 по 21 марта на Магнитогорском металлургическом комбинате работала межзаводская школа по изучению, обобщению и внедрению в производство передового опыта организации контроля технологии и качества продукции на заводах Министерства черной металлургии.

В работе школы приняли участие представители 10 металлургических предприятий страны — Кузнецкого и Магнитогорского комбинатов, Челябинского и Ново-Тагильского металлургических заводов, а также южных заводов — «Запорожсталь», «Азовсталь», «Макеевскосталь» имени Кирова, Днепродзержинского завода и других. Участники школы — это работники отделов технического контроля — начальники отделов и их заместители, передовые мастера и начальники участков. Вместе с ними в школе занимались начальники цехов и их заместители, мастера производства и работники заводских лабораторий.

Межзаводская школа прежде всего ставила перед собой задачу — изучить и обобщить передовой опыт контроля технологии металлургического производства и качества продукции с минимальным штатом контрольного аппарата. Там, где возможно, мы ставили цель — автоматизировать контроль при помощи автоматизации, механизации процессов и широко им пользоваться. Нашей целью также было — изучить наиболее передовую технологию, которая позволяла бы выдавать продукцию более высокого качества.

Сразу же по прибытии на комбинат участники школы разделились на четыре секции — доменную, сталеплавильную, прокатную секцию лабораторий. И уже в секциях товарищи в цехах, на рабочих местах знакомы с состоянием дел на Магнитогорском комбинате, изучали технологию прежде всего выплавки наиболее сложных марок стали, а также производства наиболее трудных профилей проката. Вместе с тем участники школы изучали эффективность контроля технологии работниками ОТК и проверяли качество продукции.

Участники школы отмечали много ценного и полезного для себя в работе Магнитогорского комбината, ибо по сравнению со многими другими заводами здесь достигнуты передовые показатели по качеству продукции. Так,

Беседа с руководителем межзаводской школы т. РАТНЕРОМ Б. Р.

например, магнитогорские сталеплавильщики в 1955 году достигли более высокого качества металла, чем кузнечане. Благодаря применению передовой технологии доменщики выдают чугун высокого качества. Однако прокатчики Кузнецка выдают прокат более высокого качества, чем магнитогорцы.

Участники школы отмечали, что магнитогорцы имеют очень большие резервы для сокращения потерь от брака, повышения качества металла.

Многие товарищи справедливо отмечали, что роль отдела технического контроля на комбинате еще не на должной высоте. Работники ОТК слишком сузили свои функции. Они не изучают глубоко и не анализируют причины, порождающие брак, не принимают эффективных мер к тому, чтобы предупредить появление его. И это несмотря на то, что ОТК здесь имеет штат, значительно больший (относительно), чем на других заводах. Структура аппарата ОТК очень громоздка. Много здесь людей, которые занимаются не контролем технологии и проверкой качества, а учетом, бесконечным переписыванием бумаг. На ряде участков нет четкого разграничения функций между работниками ОТК и производства, и они попросту дублируют один другого.

Так, например, на адьюстаже обжимного цеха есть штабелировщики металла, а над ними осуществляют контроль штабелировщики из ОТК. Кроме того, здесь же есть контролеры по сдаче металла сортовым станам, или сдачки, как их здесь называют. А над ними есть еще контролеры по качеству работы этих сдаччиков.

Буквально курьезный случай встретили мы на среднелистовом стане листопрокатного цеха. Здесь на участке карманов имеются цеховые учетчики листов и учетчики ОТК. Сидят они за одним столом и переписывают цифры друг у друга. Ведь это же настоящее расточительство государственных средств!

В цехе холодной прокатки плохо организован контроль технологии травления, прокатки и отжига.

Из-за отсутствия должного инструктажа сортировщики, определяющие качество холодного листа, не знают параметров, по которым определяется это качество. Так, например, сортировщики трансформаторного листа, контролируя качество, не имеют представления о коробоватости, волнистости, разнотолщинности. На рабочем месте здесь нет инструмента для определения качества листа.

В этом цехе много металла портится из-за несовершенного способа транспортировки рулонов: получаются мятые и рваные крошки. В цехе не чувствуется борьбы за культуру производства. Цех буквально завален отходами, браком, сильно замусорен.

Участники школы отмечали, что особенно плохо поставлена работа ОТК по контролю технологии и предупреждению брака в мартеновских цехах, где начальником участка т. Лопухов. Контроль здесь сводится главным образом к фиксации брака, требовательность работников ОТК к цеховому персоналу по соблюдению необходимой температуры выпускаемого металла явно недостаточна. А это приводит как к перегреву, так и к выпуску холодного металла.

Очень много брака выявляется на приемке готовой продукции, а поэтому не всегда гарантируется доставка потребителю качественной продукции, появляются рекламации.

Участники межзаводской школы выработали мероприятия и предложения по улучшению организации контроля технологии и качества продукции в основных металлургических цехах. Прежде всего они рекомендовали работникам ОТК делать анализ причин, порождающих брак, не быть только фиксатором брака, но и предупреждать его, повысить требовательность к производственному персоналу с тем, чтобы на каждом участке строго соблюдалась технологическая инструкция.

Сейчас наша школа направляется на завод «Запорожсталь».

По окончании работы межзаводской школы мы должны выработать типовую схему контроля металлургического производства с минимальным количеством контролирующего аппарата. Применение этой схемы будет способствовать повышению качества продукции.

Механизировать разгрузку материалов

Наш металлургический комбинат с каждым годом растет, потребность в разного рода грузах для него увеличивается. Однако вопросы складирования и погрузо-разгрузочных работ на комбинате решаются очень плохо. Большинство складов отдела сырья и топлива временные и не отвечают требованиям. Все это отражается на работе и наносит огромный ущерб комбинату.

Построенный новый склад для ферросплавов уже несколько месяцев не принимается, так как строители оставили некоторые недостатки и не хотят сюда возвращаться.

На остальных складах погрузка и выгрузка вагонов проводится вручную, допотопным способом. Грузчики носят груз на 20—30 метров. Из-за этого по нескольку дней простаивают вагоны МПС, за что комбинат платит большие штрафы. Особенно заслуживает внимания склад № 23-а. В этот склад сгружают

ся на руках тысячи тонн грузов. Ширина склада 30 метров. И вот грузчики носят огнеупоры на это расстояние на руках. Такой способ разгрузки ведет к простоям вагонов. Так, вагоны № 771544 и № 706949 простояли с 8 марта до 14 часов 12 марта, тогда как норма разгрузки вагона МПС — 3—4 часа.

Вопиющая безответственность была проявлена в разгрузке полувагонов № 1615747 и № 1157162, которые прибыли на склад 8 марта. Начальник службы погрузки-выгрузки ЖДТ т. Сазонов переадресовал их на ремонт доменной печи № 8, хотя был предупрежден, что этого делать нельзя. В результате полувагоны были отправлены на доменную печь и вернулись обратно. В настоящее время они стоят на складе и не разгружаются, хотя прошло уже 13 дней. А ведь комбинат за такие простои платит многие тысячи рублей штрафа.

Следует также сказать и о вагонах местного парка. Так, вагон № 1607 прибыл за грузом для цеха амальцованной посуды 26 февраля и не загружен до сих пор. Прибывший 9 марта наращенный хоппер с коксом для цехов также стоит не разгруженный.

Коллектив нашего комбината взял на себя большие обязательства по экономии средств. Однако такие серьезные недостатки на складах сводят на нет достигнутые результаты экономии в цехах.

На наш взгляд заместителям директора комбината тт. Богатыреву и Пименову следовало бы принять такие меры, которые исключали бы перепростой вагонов и уплату штрафов.

И. ТЮТИН,
председатель профбюро складского хозяйства ОСТА комбината.

Редантор Д. М. ГНИЛОРЫБОВ.