

МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

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

№ 38 (2510)

СРЕДА, 28 МАРТА 1956 г.

Цена 10 коп.

У К А З

Президиума Верховного Совета СССР ОБ УВЕЛИЧЕНИИ ПРОДОЛЖИТЕЛЬНОСТИ ОТПУСКОВ ПО БЕРЕМЕННОСТИ И РОДАМ

В целях дальнейшего улучшения охраны материнства и детства Президиум Верховного Совета СССР постановляет:

Увеличить с 1 апреля 1956 года отпуск по беременности и родам с 77 до 112 календарных дней, установив продолжительность отпуска 56 дней до родов и 56 дней после родов, с выдачей за этот период пособия в установленном порядке.

В случае ненормальных родов или рождения двух или более детей отпуск после родов предоставляется продолжительностью 70 календарных дней.

Председатель Президиума Верховного Совета СССР
Н. ВОРОШИЛОВ.

Секретарь Президиума Верховного Совета СССР
Н. ПЕГОВ.

Москва, Кремль 26 марта 1956 г.

Быстрее вернуть долг стране

За последнее время коллектив обжимщиков значительно улучшил свою работу. Рабочие, мастера, командиры производства прилагают все усилия к тому, чтобы как можно быстрее вернуть стране долг, образовавшийся в январе и феврале, выйти в число передовых коллективов.

Особенно серьезных успехов достиг коллектив третьего блюминга, где начальником работает т. Игонькин. К 24 марта обжимщики этого блюминга имели на своем счету 9029 тонн сверхпланового металла. Таким образом, коллектив уже погасил большую часть своего долга и, если дальше будет работать на таком же уровне, как сейчас, то сможет завершить план первого квартала с перевыполнением.

Первенство в социалистическом соревновании бригад сейчас занимает смена, которую возглавляет инженер т. Аршавский и партгруппировка т. Ионов. Вместе с т. Киреевым оператор главного поста т. Ионов обеспечивает высокий темп прокатки.

Коллектив сварщиков во главе с мастером нагревательных колодцев т. Таскаевым обеспечивает блюминг хорошо нагретым металлом. Сварщики стремятся быстро и хорошо освоить технологию нагрева металла и эксплуатацию колодцев с применением коксового газа. А дело это не так уж простое — надо уметь подобрать соотношение двух газов, уловить период нагрева, начало томления. Надо отдать должное нашим сварщикам — многие из них успешно осваивают это новшество. Сварщики тт. Лысенко, Ефанов, Попов, Печенкин и дру-

гие хорошо работают на коксовом газе.

Все в цехе видят и знают, какую большую роль сыграл подвод коксового газа на третий блюминг. Благодаря этому техническому мероприятию производительность блюминга увеличилась примерно на 10 процентов. Время нагрева слитков сократилось и темп прокатки возрос. Такое же мероприятие необходимо как можно быстрее провести и на втором блюминге, где нагревательные колодцы остаются узким местом. Указание дирекции комбината на этот счет есть. Теперь дело за проектным отделом и газовым цехом.

С начала месяца первая бригада третьего блюминга, руководимая т. Аршавским, прокатала около пяти тысяч тонн металла дополнительно к заданию. На высоком уровне трудится и вторая бригада третьего блюминга, где начальником смены т. Гуцол, старшими операторами тт. Нестеров и Полянский.

Коллектив блюминга № 2 сейчас также выполняет план и наверхняя работа бы не хуже, чем третий, если бы сюда был подведен коксовый газ. Блюминг имеет значительные потери из-за отсутствия металла по графику.

В связи с тем, что блюминги сейчас работают на высоком уровне, необходимо дирекции комбината принять все меры к тому, чтобы обеспечить обжимной цех металлом за счет завоза слитков с других заводов.

И. СТЕРЛИКОВ,
помощник начальника
обжимного цеха по
нагревательным колодцам.

Квартальный план — досрочно!

Коллектив печи № 12 второго мартеновского цеха ознаменовал работу XX съезда партии высокой производительностью труда, широким применением скоростного сталеварения. Наша печь была в числе передовых агрегатов, каждую смену мы неизменно заканчивали перевыполнением задания.

Так продолжаем трудиться и теперь. За 25 дней марта я и мои напарники Григорий Татаринцев и Степан Бадин сварили по 15 скоростных плавков. А скоростное сталеварение способствовало увеличению выплавки ме-

талла. На счету каждой нашей печной бригады в марте имеется более чем по 500 тонн сверхплановой стали.

Работая передовыми методами, увеличивая выдачу стали, мы вчера досрочно рассчитались с планом первого квартала нынешнего года.

Коллектив печи полон решимости трудиться еще лучше, чтобы также успешно выполнить месячный план и добиться первенства в соревновании.

Г. ОЗЕРОВ,
сталевар печи № 12 второго
мартеновского цеха.



Хорошо работает дежурная газо-маслоочистительной установки ТЭЦ Екатерина Соколянская. Она является победителем во внутрицеховом социалистическом соревновании.

На снимке: тов. Соколянская делает анализ газа.
Фото Е. Карпова.

Плавим сталь в счет апреля

С начала текущего года сталеплавильщики третьего мартеновского цеха развернули социалистическое соревнование за досрочное выполнение плана. Коллектив нашей мартеновской печи № 25, где вместе со многими сталеварами работают Владимир Журавлев и Михаил Ковалев, обязался в первом году шестой пятилетки сварить полторы тысячи тонн стали дополнительно к заданию.

Дав слово, мы стали подкреплять его делом. Получив после капитального ремонта печь с хромомагнитовым сводом, мы с первой плавки наладили уход за ней такой, чтобы без ремонта свода ее сварить 500 плавков. Результат налицо — мы уже сварили 290 плавков и свод в исправном состоянии, а мы выдаем каждую плавку на полчаса — час раньше графика.

Скоростное сталеварение, тщательный уход всего коллектива за печью способствуют тому, что мы стали быстро наращивать темпы и увеличивать выпуск металла. 27 марта коллектив печи выдал последнюю плавку в счет первого квартала.

В нашем цехе днем раньше рассчитались с квартальным планом коллектив печи № 16, где сталеварами работают тт. Глумов, Беляев и Щербо. Здесь в марте добились особенно высокой производительности и сварили свыше полутора тысяч тонн сверхпланового металла, что позволило коллективу досрочно выполнить квартальный план.

Воодушевленные историческими решениями XX съезда КПСС, поставившими перед металлургами новые задачи, мы приложим все старания, чтобы с честью выполнить социалистические обязательства.

И. ТРОФИМОВ,
сталевар печи № 25 третьего
мартеновского цеха.

СОВЕРШЕНСТВОВАТЬ ТЕХНИКУ, ПОВЫШАТЬ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ ТРУДА

С конференции рационализаторов и изобретателей

Двадцатый съезд КПСС поставил величественные задачи перед советским народом в шестой пятилетке, призвал всех трудящихся совершенствовать технику, повышать производительность труда. В решении этих вопросов большое значение имеет труд рационализаторов и изобретателей.

На нашем комбинате из года в год растет число рационализаторов, повышается их активность. На днях состоялась заводская конференция рационализаторов, на которой был заслушан доклад главного инженера комбината т. Рудакова об итогах работы рационализаторов и изобретателей и задачи на ближайшее время.

Докладчик отметил, что в прошлом году от внедрения более 2 тысяч предложений получен экономический эффект в 13 млн. 83 тысячи рублей — на 5 млн. 83 тысячи рублей больше, чем в 1954 году. Творческая активность рационализаторов особенно возросла после июльского Пленума ЦК КПСС.

Высокая активность рационализаторов и творческое участие их в совершенствовании производства обеспечены там, где руководители цехов, партийные и профсоюзные организации оказывают повседневную помощь и руководство. Такое положение в первом листопрокатном, первом и втором мартеновских, доменном и ряде других цехов. Хуже обстоит дело в сортопрокатном, автотранспортном, копровом цехах, а на железнодорожном транспорте план внедрения предложений в прошлом году выполнен только на 49 процентов. Там месяцами ожидают внедрения 64 предложения.

Докладчик, а также и содокладчик — председатель комиссии по массовому изобретательству и рационализации завкома т. Емельянов отметили, что в ряде цехов в нынешнем году повышалась творческая активность рабочих и инженерно-технических работников комбината.

Однако наряду с успехами, в этом важном деле еще имеется немало недочетов. Многие крупные предложения долго ожидают внедрения. Так, например, полтора года разрабатывались в проектном отделе чертежи, а затем около двух лет в цехах главного механика изготовлялся опытный образец машины для вязки бунтов, горячей проволоки.

Имеют место и задержки в подсчете экономии и выплаты вознаграждения авторам, особенно в цехе проката, плановом отделе комбината.

В 1956 году, первом году шестой пятилетки, необходимо превзойти показатели прошлого года по внедрению в производство предложений. Металлурги обязались внести не менее 4500 предложений и не менее двух третей из них внедрить в производство, чтобы получить экономии 15 миллионов рублей.

Выступившие на конференции рационализаторы вскрывали недостатки в рационализаторской работе на комбинате, вносили предложения, направленные на их устранение.

Инженер-конструктор проектного отдела т. Заякин критиковал главного механика Рыженко и его заместителя т. Матвиевского за недостаточное внимание к внедрению предложений. Мастер цеха эмалированной посуды т. Пых подверг критике начальников листопрокатных цехов тт. Евсеевского и Лукьянова за то, что они долго держат ценные предложения нереализованными. Поэтому в цехе эмалированной посуды за год поступило только 23 предложения.

На неудовлетворительную постановку работы с рационализаторами и изобретателями в обжимном цехе указывал вырубщик т. Шаулин. Там начальник цеха т. Савельев не следит за внедрением принятых предложений, не назначает сроков реализации их и не ставит в известность авторов.

Рационализатор технолог кузнечно-прессового цеха т. Караптан сравнил работу рационализаторов нашего и Кузнецкого комбинатов. Кузнечане добились более высоких показателей. Он призвал рационализаторов активно включиться в соревнование с кузнечанами и добиться первенства.

На конференции также выступили токарь основного механического цеха т. Митель, контрольный мастер ОТК т. Шапачкин, заместитель председателя завкома металлургов т. Колосов и другие.

Конференция приняла постановление, в котором наметила мероприятия по дальнейшему улучшению работы и повышению творческой активности рационализаторов и изобретателей.

Новые обязательства кузнечных металлургов

21 марта трудящиеся Кузнецкого металлургического комбината приняли новые социалистические обязательства.

Кузнечные металлурги обязались выдать сверх годового плана: чугуна — 20 тыс. тонн, стали — 35 тыс. тонн, проката — 28

тыс. тонн, кокса — 15 тыс. тонн, руды — 37 тыс. тонн, агломерата — 15 тыс. тонн.

Кроме этого, кузнечане приняли обязательство повысить производительность труда против плана на 1 процент.

ОПЫТ ПЕРЕДОВЫХ—ВСЕМ РАБОЧИМ

ЗА УВЕЛИЧЕНИЕ ПРОБЕГА ПАРОВОЗОВ МЕЖДУ ПОДЪЕМОЧНЫМИ РЕМОНТАМИ

Новышние пробега паровозов между подъемочными ремонтами вскрывают огромные возможности дальнейшего улучшения показателей использования локомотивов, занятых на перевозке грузов.

Когда первые инициаторы повышения межподъемочного пробега паровозов на нашем комбинате — машинист т. Малышев довел в 1953 году межподъемочный пробег паровоза № 3158 до 67 тыс. км., а старший машинист т. Деришев на паровозе № 4077—до 75 тыс. км, паровоз № 27, на котором около 20 лет работает старшим машинистом Леонид Александрович Алексашин, находился на подъемочном ремонте.

Следуя примеру тт. Малышева и Деришева, паровозная бригада, руководимая т. Алексашинным, впервые взяла на себя социалистическое обязательство довести межподъемочный пробег своего паровоза до 60 тысяч километров при норме 35 тысяч километров. К этому времени паровозы этой серии такого пробега не имели.

Чтобы повысить в соответствии с принятым обязательством межподъемочный пробег паровоза против установленной нормы почти в два раза и сочетать высокопроизводительную работу паровоза, т. Алексашин, после приемки паровоза из ремонта, изменил установившийся в бригадах порядок ухода за паровозом и его эксплуатации: он распределил обязанности своих бригад, закрепив за ними отдельные узлы паровоза. Машинисту т. Реневу было поручено следить за дымовым механизмом, машинисту т. Омеляненко и помощнику машиниста т. Сотникову — за арматурой паровоза, машинисту т. Соломатенко и его помощнику т. Санникову — за гарнитурой. Сам т. Алексашин со своим помощником следил за тормозным оборудованием, буксами и возглавлял общее руководство бригадами. Такая организация надзора за состоянием и эксплуатацией паровоза способствовала развитию и укреплению коллективной ответственности в каждой бригаде за правильную эксплуатацию локомотива и его сохранность.

Передача паровоза из смены в смену производилась обеими бригадами путем тщательного осмотра и проверки всех узлов. При этом бригады обращают особое внимание на движущийся

механизм и его крепление, а также на состояние смазки. Обнаруженные в процессе осмотра неисправности немедленно устранялись силами обеих бригад, что позволяло машинисту, принимающему паровоз, работать уверенно в течение всей смены.

В целях технически грамотной эксплуатации паровоза, бригады, руководимые т. Алексашинным, хорошо изучили все участки пути, где больше всего возникает буксование паровоза, и в зависимости от состояния пути и условий работы изменяли и режим управления паровозом, не допуская его буксования.

Самым важным условием увеличения межподъемочного пробега паровоза является борьба с накипью. Поэтому в процессе эксплуатации паровоза т. Алексашин уделял особое внимание состоянию котла, благодаря чему форсировка его на протяжении всего периода работы паровоза была отличной. Пару котел давал столько, сколько было необходимо для работы.

Чтобы содержать котел в отличном состоянии, т. Алексашин и другие члены бригады паровоза систематически следят за составом котловой воды. В этой работе им охотно помогают теплотехник и лаборант, с помощью которых они добиваются хороших результатов.

Благодаря отличному содержанию котла бригада ежемесячно экономит не менее 8 тонн топлива. Наряду с этим паровозные бригады, в том числе и т. Алексашин, внимательно следят за тем, чтобы на поверхности топки, в дымогарных и жаровых трубах не было сажи. Это позволяло бригаде улучшить форсировку котла и предохранить топку и трубы от преждевременного их износа.

До постановки паровоза в дело на промысловый ремонт т. Алексашин вместе со своим напарником и машинистом-инструктором внимательно осматривает паровоз и только после этого производит запись ремонта паровоза. Во время промыслового ремонта паровоза бригада сама под руководством старшего машиниста выполняет весь перечень работ, предусмотренный приказом министра. В результате такой системы ремонта паровозов № 27 не имел перепростоя на ремонтах и выходил из ремонта раньше графика, качественно отремонтированным.

Применение такого метода да-

ло положительные результаты. После пробега 60 тысяч километров паровая машина и экипажная часть находились в отличном состоянии. Прокат бандажей колесных пар имел 2,5 мм.

Получив разрешение от начальника службы тяги продлить межподъемочный пробег паровоза, бригада т. Алексашина пересмотрела свое первоначальное обязательство и приняла новое, небывалое до сих пор на нашем внутризаводском транспорте, — довести межподъемочный пробег своего паровоза до 100 тысяч километров.

После этого бригада т. Алексашина еще более усилила свой надзор за поддержанием технической исправности своего паровоза и соблюдением правил технической эксплуатации.

22 сентября минувшего года паровозная бригада достигла межподъемочного пробега 104350 км, после чего он был поставлен на очередной ремонт. При разборке деталей паровоза все узлы и детали имели нормальное состояние. Хорошее состояние паровоза позволило провести подъемочный ремонт за 179 часов при норме 192 часа.

Благодаря достижению такого пробега бригада паровоза № 27 сэкономила на ремонтах свыше 70 тысяч рублей, на топливе и других материалах — более 15 тысяч рублей.

На трудовой вахте в честь XX съезда КПСС коллектив бригады, руководимый т. Алексашинным, обязался повторить достигнутый ею межподъемочный пробег своего паровоза и сэкономить десятки тысяч рублей государственных средств на ремонтах и топливе. Как показала проведенная на днях проверка, после ремонта паровоз прошел 22700 километров и находится в отличном состоянии.

Увеличение межподъемочного пробега локомотивов дает государству значительную экономию материалов и запасных частей и высвобождает из оборота часть паровозов.

Метод работы бригады, руководимой старшим машинистом т. Алексашинным, по увеличению межподъемочных пробегов паровоза, должен стать достоянием всех бригад депо. Это поможет всему коллективу железнодорожников в борьбе за выполнение заданий первого года шестой пятилетки.

Д. ПИСАННО,
заместитель начальника
службы тяги ЖДТ.

Прекратить отливку брака

Хотя не раз через газету и на всевозможных совещаниях критиковали литейщиков за низкое качество литья, однако положительных результатов не видно. Из чугунолитейного цеха по-прежнему в основной механический цех идут заготовки такого качества, что только после больших трудов едва удается кое-какие обработать. А часть обработанных деталей все же приходится браковать.

Дело в том, что технологи чугунолитейного цеха слабо реагируют на сигналы станочников, не думают над улучшением качества чугуна. Особенно это видно на отлитых в последнее время шкивах клиноременной передачи для цеха жести. В литье много раковин на поверхности, а еще больше скрытых, которые

выявляются только в процессе обработки заготовки на станках.

Последняя, четвертая, партия заготовок особенно низкого качества. 20 шкивов из нее забракованы окончательно.

В основном механическом цехе стараются исправить брак, заварить раковины. Но чугун настолько рыхлый и низкого качества, что не поддается заварке.

Кроме этих видов брака, литейщики допускают и другой. Они не всегда придерживаются необходимых размеров при отливании заготовок. В частности в упомянутых выше шкивах внутренний диаметр увеличен на 20 миллиметров. Когда на станке начинают нарезать ручки для клиноременной передачи, то эти ручки прорезываются насквозь и деталь выбрасывается.

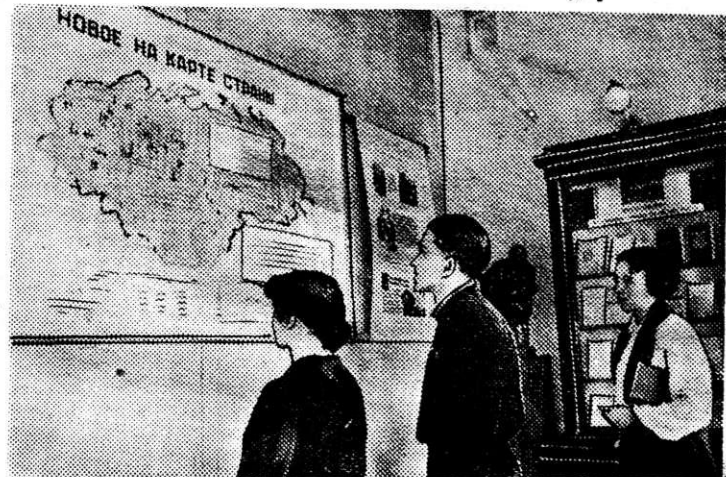
А ведь на каждую деталь в основном механическом цехе затрачено время станочников и каждый случай брака по литью только увеличивает стоимость обработки и срывает выполнение плана.

Обо всем этом знает начальник чугунолитейного цеха т. Янкевич и начальник участка ОТК т. Козловский. Но первый из них не требует от своих технологов действенных мер по улучшению качества литья. Второй же молча продолжает наблюдать выпуск явного брака.

Необходимо принимать решительные меры против бракоделов и их покровителей. Нужно пересмотреть технологию литья и прекратить отливку брака.

П. РЫБАЧЕНКО,
начальник участка ОТК.

В библиотеке металлургов



В центральной библиотеке металлургов оформлена выставка по материалам XX съезда партии. На снимке: читатели библиотеки знакомятся с выставкой. Фото Е. Карпова.

ПИСЬМА В РЕДАКЦИЮ

Кульптоходы сталеплавильщиков

В третьем мартеновском цехе регулярно проводятся коллективные посещения кино и театра. Каждый раз на новую картину в кинотеатрах имени Горького и «Комсомолец» в нашем цехе берут билеты 100 сталеплавильщиков.

Таким образом, трудящиеся посмотрели «Дело Румянцева», «В один прекрасный день» и другие кинофильмы.

20 молодых мартеновцев недавно коллективно посетили постановку пьесы «Иван Рыбаков» в гортеатре. Такой же поход готовится и на 31 марта.

Сталеплавильщики одобряют организацию культпоходов.

Г. ЛИТВИЩЕНКО,
член культкомиссии цехома мартеновского цеха № 3.

Форсировать пуск термического отделения

Расширяющийся объем выпуска продукции и усовершенствование техники на нашем комбинате в шестой пятилетке потребуют значительного повышения качества механизмов, более широкого применения передовых способов изготовления деталей к ним.

Большие задачи в этом деле придется решать термическому отделению основного механического цеха. Для этой цели отделение капитально переоборудуется. В новом термическом отделении будет в широких масштабах производиться газовая цементация и поверхностная закалка токами высокой частоты.

Новое отделение размещается в прежнем помещении кузнечного отделения цеха. Там сооружены соответствующие печи, соляные ванны, агрегаты высокочастотной закалки. Все это позволит нам разнообразить ассортимент обрабатываемых деталей и обеспечить закалку прокатных валков до 600 миллиметров в диаметре, шестерни главного подъемного механизма кранов мартеновских цехов, главную ось экскаватора и т. д.

К работе на новых агрегатах подготовлены кадры термистов. Каждый из них приобретает вто-

рую специальность, чтобы совмещать разные работы — калильщики, электрокальщики и других профессий.

В новом отделении основные работы закончены. Ремонт крышки назначен на второй квартал, что не сможет задержать начала работ в отделении. Но вызывает тревогу то, что цех контрольно-измерительных приборов и автоматики очень медленно готовит аппаратуру, без которой мы приступать к работе не можем. Полгода назад начальник цеха КИИ и автоматики дал задание техническому отделу приступить к изготовлению нужных измерительных приборов. Но начальник отдела т. Жук отнесся к этому спокойно и до сих пор не проявляет интереса к судьбе нашего отделения. А без этих приборов мы начать работу не сможем, так как временные установки, с которыми мы обходились в старом помещении, здесь нас не смогут удовлетворить.

Нужно решительно ускорить изготовление приборов, новое термическое отделение должно быстрее вступить в строй.

Б. ЛИТАЧЕВСКИЙ,
начальник термического
отделения основного механического цеха.

Сдвига нет

Станочники основного механического цеха, обсуждая задачи, поставленные перед ними в первом году шестой пятилетки, признали повышенные обязательства, чтобы годовой план выполнить досрочно и обеспечить высокое качество изготовления деталей. Принимая новые обязательства, станочники требовали обеспечить их исправным инструментом.

Такое требование предъявляют станочники к администрации цеха и комбината не в первый раз. Однако сдвига нет. Отдел снабжения комбината очень плохо снабжает цех сверлами, дисковыми, шпоночными и червячными фрезами, напильниками и другим инструментом. Так же плохо снабжают нас и абразивными кругами, особенно теми, что нужны

для заточки победитовых резцов. Да и победита давно не поступает.

На наши неоднократные просьбы руководитель группы инструмента К. Бубнов не обращает внимания. Не принимает мер и начальник отдела снабжения т. Соловьев.

В самый короткий срок необходимо исправить положение. Руководители отдела снабжения должны энергичней добиваться инструмента и снабжать им станочников так, чтобы создать все условия для досрочного выполнения взятых обязательств.

Н. БЕЛЯЕВ,
мастер основного
механического цеха.

Редактор Д. М. ГНИЛОРЫБОВ.