

МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

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

№ 43 (2515)

ВОСКРЕСЕНЬЕ, 8 АПРЕЛЯ 1956 г.

Цена 10 коп.

МОБИЛИЗУЕМ ВСЕ СИЛЫ НА ВЫПОЛНЕНИЕ РЕШЕНИЙ XX СЪЕЗДА КПСС

С общезаводского партийного собрания

Состоявшееся на днях общезаводское партийное собрание обсудило вопрос об итогах работы XX съезда партии и задачах заводской партийной организации. С докладом на собрании выступил делегат съезда, директор комбината т. Воронов. Он рассказал о работе XX съезда партии, о решениях, принятых на нем, подробно остановился на задачах, которые предстоит решить в шестой пятилетке коллективу нашего комбината. Тов. Воронов сосредоточил внимание партийного собрания на нерешенных задачах, на недостатках, которые необходимо как можно быстрее устранить.

Докладчик отметил, что за истекший первый квартал этого года комбинат не выполнил государственного плана по прокату, по росту производительности труда и снижению себестоимости продукции. За два месяца перерасходовано против плана по себестоимости свыше 14 миллионов рублей.

Крайне неудовлетворительно работали в январе и феврале блуминги, где очень высока была аварийность. В марте они работали несколько лучше, однако адьюстаж обжимного цеха все еще не справляется с заданием по вырубке металла, и перебои в обеспечении станов металлом по вине обжимного цеха все еще имеют место.

Коллективы 12 мартеновских печей не выполнили плана трех месяцев и недодали к плану более 16 тысяч тонн металла. При этом мартеновские цехи ухудшили качество металла, что создало серьезные трудности в подготовке металла к дальнейшему переделу.

Докладчик говорил также и о том, что доменщики в этом году ухудшили качество чугуна по содержанию серы и тем самым создали серьезные затруднения в работе сталеплавильных цехов.

Вместе с тем докладчик подчеркнул, что серьезные задачи в оказании необходимой помощи нашим доменщикам по обеспечению ровной и высокопроизводительной работы доменных печей стоят перед коллективами горного управления и коксохимического цеха.

Докладчик критиковал главного энергетика т. Сластенкова за непринятие действенных мер к тому, чтобы улучшить обеспечение цехов паром, воздухом и водой, за то, что занимал в этом позицию стороннего наблюдателя. В докладе отмечалось, что не выполняется у нас намеченный план изучения и распространения передового опыта. Заместитель начальника цеха подготовки составов т. Рябов, помощник начальника обжимного цеха т. Стерликов, начальник шмотно-динасового цеха т. Крайний и некоторые другие безответственно отнеслись к выполнению поручения по изучению передового опыта.

Подробно остановился докладчик на задачах заводской партийной организации в борьбе за сниже-

ние себестоимости продукции.

Коммунисты приняли активное участие в обсуждении доклада. Каждое выступление говорило о том, что трудящиеся восприняли решения съезда, как свое родное, кровное дело, как боевую программу действий. Все мысли и дела их подчинены одной цели — успешно выполнить задачи, поставленные перед металлургами в решениях XX съезда партии.

Выступавшие товарищи вскрывали имеющиеся резервы производства, с тревогой говорили о недостатках и пробелах на отдельных участках, в цехах, вносили свои предложения о том, как лучше привести в действие все резервы.

Мастер стана «500» т. Сиданченко говорил в своем выступлении:

— В нынешнем году страна поставила перед коллективом прокатчиков более ответственные задачи. И мы их сможем выполнить, если сократим потери производства, будем всемерно распространять передовой опыт. Вместе с тем надо, чтобы обжимщики снабжали нас качественной заготовкой. В настоящее время заготовка, поступающая с третьего блуминга — никуда не годится: косая, немерная. На складе заготовок много брака.

Тов. Сиданченко критикует работников калибровочного бюро во главе с т. Бахтиновым за то, что они плохо внимают в производство, не оказывают должной помощи прокатчикам, хотя кабинеты их находятся буквально рядом со станами.

Подручный сварщика стана «300» № 3 т. Лушников говорил о том, что на стане «300» № 3 не созданы условия для высокопроизводительной работы на участке холодной резки. Трудящиеся подавали немало предложений о том, как здесь улучшить дело, но в жизнь эти предложения не проведены. Ничего не делается и для того, чтобы облегчить труд наладчиков.

Начальник смены химводоочистки ЦЭС т. Зуева отмечала, что решения XX съезда партии проникнуты заботой о людях, но у нас порой не уделяют этому должного внимания. Она резко критикует дирекцию комбината и завод металлургов за то, что они не принимают мер к тому, чтобы создать элементарные условия труда для рабочих химводоочистки. Люди здесь работают в крайне тяжелых условиях — в воде, без необходимой механизации. Есть приказ министра о строительстве водонасосной станции и склада реагентов, но приказ этот не выполняется.

Благородной заботой о завтрашнем дне цеха комбината были проникнуты выступления секретаря партбюро доменного цеха т. Гоманкова и мастера четвертой печи т. Горностаева. Оба они подняли вопросы, волнующие сейчас доменщиков, предъявили справедливые претензии и к дирекции, к ряду руководящих работников комбината.

— Коллектив доменщиков, — говорит т. Гоманков, — горячо

одобрил решения XX съезда партии, включился в выполнение задач, поставленных съездом. Мы ставим перед собой цель — не только по коэффициентам, но и по производительности труда обогнать американцев. Верный путь в этом — механизация, автоматизация, совершенствование и внедрение новой техники.

Сейчас седьмая и восьмая доменные печи переходят на восьмивыпускной график работы. Однако дело это осложняется тем, что на горне очень плохо внедряется механизация труда.

Доменщики внесли много рационализаторских предложений, способствующих повышению производительности труда. Они получили всеобщее одобрение и должны были проводиться в жизнь во время ремонтов. Однако из-за косности, которая проявляется в вопросах механизации со стороны главного механика т. Рыженко и проектного отдела, ничего во время недавних ремонтов не было сделано.

Тов. Гоманков резко критиковал работников ООТ за то, что они не занимаются распространением передового опыта, не заботятся о том, чтобы труд рабочих механизировать. Он сообщил, что коммунисты на партсобрании требовали, чтобы механизация и автоматизация давали на комбинате зеленую улицу. Выступающий говорит о необходимости установления действенного контроля за выполнением приказов директора.

Мастер четвертой доменной печи т. Горностаев критиковал горняков и лично т. Котова за то, что они допускают большие колебания в сырье, а это создает серьезные трудности в работе доменщиков. Он критикует главного механика т. Рыженко за то, что возглавляемые им цехи очень плохо выполняют заказы доменщиков.

О необходимости по-настоящему заняться вопросами экономики говорил в своем выступлении начальник коксохимического цеха т. Козлов.

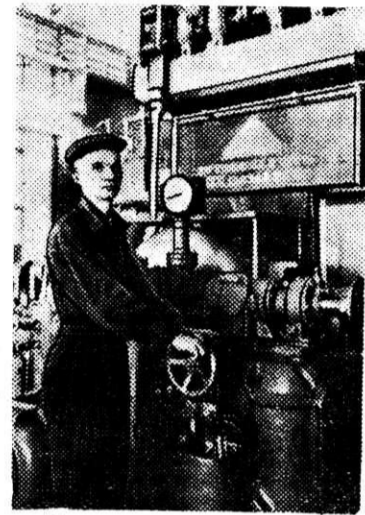
— У нас в заводоуправлении, — заявил выступающий, — отсутствует какая-либо система контроля за состоянием экономики, вопросы организованно не решаются. Начальники цехов не отчитываются перед директором комбината по вопросам себестоимости. Очень плохо поставлен у нас учет энергетических затрат. Чтобы с таким положением покончить, необходимо по существу заняться вопросами экономики.

Кроме того, на партийном собрании выступили машинист турбины ЦЭС т. Кохтенко, бригадир правки стана «500» т. Сапелькин, секретарь партбюро мартеновского цеха № 2 т. Самойлов, секретарь Сталинского райкома КПСС т. Соловков, секретарь ГК КПСС т. Андронов, и другие.

Партийное собрание единодушно одобрило решения XX съезда КПСС и в принятом постановлении наметило мероприятия, направленные на успешное выполнение задач, поставленных съездом.

Главное требование, которое сейчас предъявляется к каждой партийной организации, — сосредоточить внимание на неотложных задачах своего цеха, мобилизовать весь коллектив на устранение недостатков, использование всех резервов производства, на успешное выполнение социалистических обязательств.

ПЕРВОМАЮ— ДОСТОЙНУЮ ВСТРЕЧУ!



На снимке: передовой машинист турбины ТЭЦ Николай Иванович Терентьев, добившийся высокого показателя в своей работе.
Фото Е. Карпова.

За сверхплановый чугун

Закрепляя успехи, достигнутые на вахте в честь XX съезда КПСС, коллектив доменного цеха настойчиво борется за дальнейший подъем производства металла и успешное выполнение социалистических обязательств. Здесь с первых дней апреля широко разворачивается соревнование за достойную встречу Первомаю.

За первую неделю нынешнего месяца коллектив цеха выплавил дополнительно к заданию несколько сот тонн металла. Сверхплановый чугун имеют на своем счету все печи, за исключением седьмой, которая недавно вышла из ремонта.

На предмайской вахте в апреле больше всех выдали сверхпланового чугуна печные бригады второй домны, возглавляемые мастерами тт. Овсянниковым, Лисенковым и Папиным. Только за пять дней они выплавляли 740 тонн чугуна в счет обязательств. Больше 400 тонн сверхпланового чугуна выдал коллектив третьей доменной печи, где мастерами работают тт. Орлов, Душкин и Феофанов.

На предмайской вахте

Организованно начали работать в апреле бригады цеха подготовки составов. Стремясь достойно встретить праздник Первомаю, здесь настойчиво осваивают новые нормы и перевыполняют их. Особенно хорошо трудится смена, которой руководит т. Галь. Мастер третьего двора изложниц этой смены т. Копырин на оборудовании составов изложниц в первой пятнадцатке апреля выполнил норму на 123,5 процента.

Еще лучше работает коллектив стрипперного отделения во главе со старшим рабочим т. Самохиным. Норму разведения плавок здесь выполнили на 131 процент.

Г. МАЛЕНКО.

Повышать производительность труда

Продукция штамповочного отделения основного механического цеха идет далеко за пределы нашей области. Шары, которые у нас штампуют, используются на многих рудодробильных установках, для измельчения глины и т. д.

Другой не менее важной продукцией являются пробки для изложниц мартеновских цехов. На этих основных работах занят коллектив. Он прилагает свои усилия, чтобы задание выполнять досрочно. Правда, нас часто сдерживают нехватка нужного металла, газа, ремонт оборудования. Однако в феврале и марте штамповщики план выполнили. Мартовское задание реализовали на 107,7 процента, обогнав все отделения цеха.

Отлично работала бригада т. Пилипенко и мастера т. Снягина, где штамповщик т. Поляков и подручные тт. Шербинин и Мельников ежедневно перевыполняли нормы.

В бригаде т. Бикбулатова отлично трудились штамповщики Моисей Литический и Юрий Серый Казак, а в бригаде мастера т. Ширшова — штамповщики тт. Ярошинский и Маслов.

Соревнование за высокие показатели развернулось на всех участках. Своевременно обеспечивали заготовками штамповщиков ломщики тт. Евсеев, Селиверстов, Юрьев, электрорезчик т. Менчерягин, автогенщик т. Нетесаный, слесари тт. Мялов, Суевков, машинисты кранов тт. Филимонов, Деревянкина.

Сейчас коллектив отделения включился в соревнование за достойную встречу Первого Мая. Чтобы еще более повысить производительность труда, мы на днях установили у печи транспортер, по которому будут подаваться к прессу нагретые заготовки. До сих пор один рабочий эти заготовки перебрасывал от печи при помощи клещей. Внедрение транспортера заменит этот трудоемкий процесс и позволит высвободить одного рабочего на другую работу. Впоследствии подобные мероприятия будут осуществляться и у других штампов.

А. КАШИРИН,
начальник штамповочного
отделения основного
механического цеха.

Выполнение графика заказов в мартеновских цехах за неделю

(В процентах)

Мартеновский цех № 1 — 98.
Мартеновский цех № 1а — 97.
Мартеновский цех № 2 — 99.
Мартеновский цех № 3 — 93.

ПРОИЗВОДИТЕЛЬНО ИСПОЛЬЗОВАТЬ КАЖДУЮ МИНУТУ РАБОЧЕГО ВРЕМЕНИ

Создавать условия для бесперебойной работы стана

Мартовский план коллектив прокатчиков стана «500» выполнил успешно, прокатав сверх задания 1177 тонн металла. Особенно дружно трудились бригады, которыми руководят начальники смен тт. Серазитдинов и Шутов, мастера тт. Купленский и Сиданченко.

Значительно хуже работала наша смена. Мы выдали сверх плана только 45 тонн проката. В марте мастером в нашей бригаде работал т. Поганов. Он дело знает, но в первой половине марта не проявлял должной оперативности в работе, что приводило к затылкам перевалок клетей. Старший вальцовщик т. Гром не требовал от вальцовщиков четкого выполнения заданий.

Не все сделано и для улучшения работы сварщиков. Нет ритмичной подачи нагретого металла на стан, что усложняет работу оператора седьмого поста. Старший сварщик т. Карельцев этому вопросу уделяет мало внимания.

Все это сдерживало наш коллектив, а начальник смены

т. Орел мирился с таким положением.

Кроме этих внутрисменных неполадок, имеются и другие. Нет должного порядка в заборе металла с адьюстажа обжимного цеха. Нужно отрегулировать также и равномерный нагрев заготовок, который ухудшился в связи с переводом печи на мазут.

Часто кран, который должен подавать металл к нашей нагревательной печи, занят то на погрузке металла, то на подаче его обрушником. Мы же вынуждены стоять. Простаивали по этой причине мы в марте, не лучше и в апреле. За пять дней текущего месяца наш стан простоял 4 часа 10 минут.

Мы хотим работать лучше, приняли повышенные обязательства. Руководству цеха и стана надо создать все условия для высокопроизводительной работы, обеспечить бесперебойное снабжение стана металлом.

С. ДОРОШЕНКО,
профгруппорг, старший
электрик смены.

Станочники куста мартена вносят предложения

Что мешает полнее использовать оборудование? Где теряется время станочника и слесаря? Как лучше организовать рабочий день? Такие вопросы возникают в каждом коллективе. Чтобы лучше изучить условия труда и наметить пути рационального использования рабочего времени, в нашем ремонтном кусте мартеновских цехов проведена самофотография одного рабочего дня. Сущность ее заключается в том, что рабочий в специальном листке отмечал все случаи вынужденного простоя и писал свои предложения для улучшения работы.

Станочники и слесари в этих листках отмечали, сколько минут потеряно вследствие задержки крана, который не успевает одновременно обслуживать все участки, сколько времени ушло на заточку инструмента у единственного карборундового круга, в ожидании мастера и т. д.

Во время проведения этого мероприятия в цехе собрано 41 предложение рабочих. В каждом из них содержится совет, что надо предпринять на том или ином участке, как добиться интенсификации труда и экономии материалов.

Токарь т. Тангин предложил уменьшить допуска на поковках заготовок, что будет способствовать экономии металла и сократить время на обработке деталей. Токарь т. Фисенков предлагает

центрировать детали и подрезать торцы на специальном станке, это избавит станочника от трудоемкой вспомогательной работы. А т. Ильин указывает на задержки в работе по той причине, что в цехе нет наждачного камня для заточки канавок резца.

Многие рабочие требуют установить второй кран или кран-балку в пролете станков. Долбежник т. Позняк предлагает сделать воздушный сбив пыли у наждачного круга, чтобы повысить качество заточки резцов. А кузнец т. Плотников указывает на захламленность отделения как на одну из причин снижения производительности труда.

Много замечаний высказали слесари, ремонтирующие оборудование мартеновских и копрового цехов. Они предлагают организовать перевозку рабочих на дальние объекты, в частности на южную базу копрового цеха, выделить для этого автомашину. Ряд предложений их касается улучшения условий труда на ремонте оборудования кранов. В числе их предложение о переносе кислородной будки третьего мартеновского цеха ближе к месту работы ремонтников.

Администрация цеха изучает все предложения и замечания, чтобы разработать мероприятия для устранения недочетов и рационального использования рабочего дня.

П. СОЛОНЕНКО,
мастер куста мартена.

Транспортники без транспорта

Когда мы, транспортники-путейцы, будем обеспечены транспортом для подвозки шпала на объекты работ? Такой вопрос возникает повседневно. Ведь, чтобы получить платформу под материалы, путейцы должны потерять не один день. Это в лучшем случае. Обычно же нас постигает неудача—либо отказ, либо обещания без выполнения.

Так было и 3 апреля, когда нам срочно потребовалось перевезти шпалы со станции Флюсовая на станцию Доменная. Замес-

титель начальника службы движения А. Коломиец, получив нашу заявку, пообещал все сделать. Мы выехали на станцию Флюсовая, с нетерпением ожидали платформу, чтобы к 8 часам доставить шпалы на станцию Доменная. Оказалось, что ждали напрасно. День потеряли, а платформа так и не появилась.

Так нас подводят движущие не в первый раз. Нужно этому положить конец.

М. ПАРФИНЮК,
бригадир службы пути.



На снимке: передовой машинист разливочного крана второго мартеновского цеха **А. Ф. Шепелев**, обеспечивающий четкую, высокопроизводительную работу.

Фото Е. Карпова.

Мастер должен быть хозяйном на своем участке

Роль мастера на производстве никогда никем не умалялась, мастерам создаются условия для проявления инициативы, улучшения организации труда. Так понимают это все, кто хочет, чтобы наше производство прогрессировало, росла производительность труда. Но начальник паровозного депо т. Романюк, начальник отдела подъемного ремонта т. Лабецкий и мастер котельных работ т. Илларионов не всегда с этим согласны. В их понятии мастер часто должен «не сместь свое суждение иметь».

2 апреля здесь ремонтировали паровоз № 4417. Когда из котла его вынули для осмотра 7 дымовых труб, то выяснилось, что они негодны, прогорели. Значит, надо все трубы менять. Этого требовали и инспектора. Ясно было, что необходимо менять трубы, но мастер т. Илларионов решил ждать команды свыше, хотя должен был принять меры сам. Руководители тт. Романюк и Лабецкий четкой команды не дали, полагаясь на инициативу мастера. Он же колебался и к утру 3 апреля распорядился вынуть только 50 труб.

После промывки котла выяснилось, что и остальные трубы непригодны. Несмотря на это, Илларионов с неохотой стал менять остальные трубы, опасаясь, «как бы чего не вышло».

Все это привело к тому, что трубы эти выбивали из котла три дня вместо одного.

Вследствие того, что т. Илларионов ждал особой «команды» от руководителей, не желая проявить инициативы и самостоятельности, затянул ремонт. А тт. Романюк и Лабецкий молча наблюдали за своеобразным поединком т. Илларионова с представителями инспекции, всячески уклоняясь от дачи мастеру соответствующей «команды».

Необходимо т. Илларионову уяснить, что на своем участке он является первым лицом, решающим вопросы производства. А руководителям службы и депо следует повысить требовательность к мастерам и создавать им все условия для развития творческой инициативы.

Н. СУХАРЕВСКИЙ,
редактор стенгазеты
«Тяговик».

КОЖУЩИЕ РОСКИ СТУ

Недостойный поступок Кузьминой

То ли весна повлияла, то ли вздумалось старшей учетчице сортировки второго листопркатного цеха Кузьминой проявить свою самостоятельность, и она отпустила домой сортировщиц на полчаса раньше. Бригадир т. Устюгов, узнав об этом, возмутился и пошел выяснять причину такого вредного самовольства. Кузьмина вначале отругивалась, а потом схватила счеты и ударила ими по голове бригадира. Только косточки счетов зашвыстали по комнате. Вслед затем в бригадира полетели вторые счеты, книги, чернильница.

На второй день после этого цехком решил разобрать этот случай на своем заседании. Пословица говорит, что победителей не судят, и Кузьмина не сочла нужным явиться на заседание. И профсоюзный комитет обратился с просьбой к начальнику цеха т. Евсеевскому уволить Кузьмину из цеха.

Но т. Евсеевский пожурил слегка Кузьмину и предложил

написать в цехком заявление, что она больше не будет в споре применять увесистых аргументов, вроде бухгалтерского орудия производства.

Время пло. Выпустили цеховой «Крокодил», где критиковали Кузьмину за ее расправу с бригадиром. «Крокодил» этот быстро куда-то исчез.

Почти через месяц начальник цеха т. Евсеевский издал распоряжение, в котором Кузьминой объявляется выговор. Цеховой комитет потребовал обсудить поведение Кузьминой в бригаде. Но начальник отделения т. Есипов и старший мастер т. Рыжко ничего не принимают.

Наступил апрель: тает лед, бегут ручьи, сняли вторые рамы, бригадир т. Устюгов снял повязки, а поступок Кузьминой не разбирают и до сих пор. А ей того лишь и надо—она успела подрасть и в душевой. А т. Евсеевский ходит и удивляется, почему с дисциплиной в цехе не все гладко.

З. ОРСКИЙ.

Бесхозяйственность

Борьба за экономию и снижение себестоимости продукции является важнейшим делом каждого рабочего и командира производства. Об этом знают все, но не все работники проявляют заботу об экономии. Вот наглядный пример. В цехи комбината поступают смазочные материалы в деревянных бочках. И вот эта тара из-под смазки уничтожается, так как на складе № 4 не принимают ее без «специальной» обработки. Поэтому некоторые работники идут по легкому пути.

Так, 5 мая на стане «300» № 3 сожгли три бочки из-под смазки, на другой день на стане «300» № 2 проволочно-штрипового цеха было сожжено 6 бочек. Таких примеров много и в других цехах, что наносит большой ущерб комбинату.

Подобная бесхозяйственность, видимо, не беспокоит начальника отдела снабжения т. Соловьева и заместителя директора комбината т. Богатырева.

И. САВИН.

Новинки технической литературы

Научно-техническая библиотека комбината получила новые книги, которые представляют большой интерес для механиков и станочников нашего завода:

Варабашов Ф. А. Скоростное резание металлов с большими подачами. Описывается метод В. А. Колесова, режущий инструмент, применяемый для обработки металла с большими подачами, резцы для точения с большими подачами, а также описывается опыт новаторов производства по скоростному резанию металлов с большими подачами.

Бондарчук С. Мой опыт сверления на больших подачах. Автор брошюры, лучший плотник Одесского завода радиально-сверлильных станков описывает опыт своей работы, большое внимание в книге обращено на новую геометрию сверла, на скоростное сверление при больших подачах по методу сверловщика Средне-волжского завода В. И. Жирова.

Серватин А. И. Методика расчета основного и вспомогательного оборудования прокатных цехов. Изложены методы подсчета усилий, действующих на отдельные детали прокатных станков и вспомогательных машин, и методика расчета на прочность главных деталей стана, расчет на прочность дета-

лей рабочей клетки прокатного стана, передаточных механизмов главной линии стана. IV глава книги посвящена определению производительности прокатных станков, в последней главе описывается определение пропускной способности вспомогательного оборудования и участков цеха.

Учебное пособие для техникумов.

Асвальдов М. Я. Комплексное улучшение использования металлорезающих станков. Настоящая книга имеет целью помочь работникам машиностроительных предприятий, искать, находить и использовать скрытые резервы, талящиеся в недрах производства, правильно планировать и систематически осуществлять мероприятия по улучшению использования производственного оборудования. Основное внимание в книге уделяется мероприятиям по повышению производительности станков в единицу времени, по увеличению времени полезной работы станков, сокращению основного и вспомогательного времени. В книге также рассматриваются вопросы нормирования, учета и анализа использования оборудования. Книга для инженерно-технических работников и хозяйственных руководителей, экономистов.

По следам наших выступлений

«ЗА ЧИСТОТУ И ПОРЯДОК НА ТЕРРИТОРИИ ЗАВОДА»

В ответ на заметку под таким заголовком, опубликованную в газете «Магнитогорский металл» 9 марта, начальник чугуно-литейного цеха т. Янкевич сообщил редакции: «Факты, указанные в заметке «За чистоту и по-

рядок на территории завода», касающиеся чугуно-литейного цеха, правильны. Приняты меры для ликвидации отмеченных недостатков».

Редактор **Д. М. ГНИЛОРЫБОВ.**