

МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

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

№ 63 (2535)

СРЕДА, 30 МАЯ 1956 г.

Цена 10 коп.

ВАЖНЕЙШИЙ ДОЛГ КАЖДОГО ИНЖЕНЕРА И ТЕХНИКА

Инженеры и техники нашего металлургического комбината внесли большой вклад в дело досрочного выполнения плана пятой пятилетки. Такие прогрессивные мероприятия, как спекание и проплавка в доменных печах офлюсованного агломерата, выплавка маломарганцевистого переславленного чугуна, перевод доменных печей на высокое давление, наплавка конусов твердым сплавом, двухступенчатая разливка стали, гидравлическая чистка и смазка изложниц, скоростной ремонт мартеновских печей, реконструкция блумингов с установкой доменных клетей, применение кантовальщиков на непрерывно-заготовительных станках и множество других — все это прежде всего результат большого творческого труда наших инженеров и техников.

В борьбе за технический прогресс многое сделали такие инженерно-технические работники, как начальник доменного цеха т. Зудин, начальник мартеновского цеха № 1 т. Трифонов, помощник начальника мартеновского цеха № 3 т. Овсянников, помощники начальника листопрокатного цеха № 1 тт. Егоров и Щукин, начальник смены коксохимического цеха т. Литовченко, руководитель группы цеха КИП и автоматики т. Торчинский и многие другие.

Инженеры — рационализаторы своим творческим трудом вскрывают резервы для непрерывного увеличения производства металла и улучшения всех технико-экономических показателей. В доменном цехе на протяжении многих лет проводится настойчивая борьба за повышение температуры дутья. Доменщики достигли в этом больших успехов, доведя температуру дутья до 800—850 градусов. Дальнейшее повышение температуры дутья ограничивается тем, что сопла при высоком нагреве становятся недостаточно прочными. Инженеры тт. Зудин, Рейзов и Шпарбер разработали специальные экранизированные сопла с двойными стенками. Такие сопла позволяют поднять температуру дутья до 900—1000 градусов, что приведет к дальнейшему сокращению расхода кокса и увеличению производительности доменных печей. Испытания таких сопел дали хорошие результаты.

Многие резервы вскрывают инженеры-рационализаторы мартеновских цехов. Инженеры тт. Торчинский, Дряпик, Гольденберг, Зуц и Гельфанд осу-

ществили на мартеновской печи № 10 комплексную автоматизацию теплового режима. Это мероприятие освобождает сталевара от необходимости регулирования теплового режима мартеновской плавки вручную, на глаз. Автоматический регулятор изменяет тепловой режим по заранее разработанной программе для всех периодов плавки. Проводимые опыты на автоматизированной печи дают хорошие результаты: продолжительность плавки снижается и сокращается расход топлива.

Помощник начальника сортопрокатного цеха по электрооборудованию инженер т. Олейников совместно со старшим электриком т. Швецовым и механиком т. Кругловым применили электромагнитные ролики на агрегатах резки на станах «300» № 1 и «300» № 3, чем создали условия для увеличения производства проката на тысячи тонн в год.

Вместе с тем, следует сказать, что далеко не все инженерно-технические работники участвуют в рационализации производства. На комбинате несколько тысяч инженеров и техников, а подали рационализаторские предложения в 1955 году только 500 человек. Имеется немало таких инженеров и техников, которые занимаются только административными делами, а от творческой работы по усовершенствованию производства стоят в стороне. Так, во втором мартеновском цехе инженер-сталеплавильщик т. Самарин за 15 лет не внес ни одного рационализаторского предложения. Таких примеров немало и в других цехах.

Недостаточно участвуют в рационализации производства молодые специалисты. В третьем мартеновском цехе работает в должности смены инженер-сталеплавильщик т. Греднев. За 4 года он не внес ни одного предложения. Во втором мартеновском цехе с 1950 года работает инженер т. Кривичский в должности смены теплотехника. За это время он также не внес ни одного рационализаторского предложения.

Наши инженеры и техники имеют хорошие теоретические знания и они многое могут сделать для усовершенствования производства. Важнейший долг каждого инженерно-технического работника — быть инициатором в борьбе за технический прогресс, за успешное выполнение шестого пятилетнего плана.

Открылось Всесоюзное совещание по автоматизации производственных процессов

Вчера утром в городском драматическом театре имени Пушкина начало свою работу Всесоюзное совещание по автоматизации производственных процессов в черной металлургии.

Совещание открыл заместитель Министра черной металлургии СССР П. Е. Соколов. В своем вступительном слове он рассказал о задачах совещания.

Участники совещания прослушали доклад члена Бюллетя Министрства черной металлургии

СССР Е. А. Джапаридзе о состоянии и основных задачах автоматизации производственных процессов в черной металлургии СССР. Затем были заслушаны доклады об итогах эксплуатации автоматизированных металлургических агрегатов, а также о задачах и направлении развития комплексной механизации и автоматизации доменного, сталеплавильного, прокатного, коксохимического производства, а также другие сообщения специалистов.

XX съезд партии поставил перед работниками промышленности задачу — в широких масштабах внедрить автоматизацию производственных процессов, перейти от автоматизации отдельных агрегатов и операций к автоматизации цехов, технологических процессов и созданию полностью автоматизированных предприятий.

Дело чести магнитогорских металлургов — внести достойный вклад в выполнение этой задачи, быть в передовых рядах борцов за технический прогресс.

Дадим больше добротного металла для народного хозяйства

★ ★ ★

РУДА, АГЛОМЕРАТ, ЧУГУН И СТАЛЬ В СЧЕТ ИЮНЯ

В мае многие коллективы нашего комбината достигли новых успехов в социалистическом соревновании. Трудящиеся аглофабрики № 1 в числе первых досрочно завершили пятимесячный план и с 25 мая выдают агломерат в счет июня. Вслед за ними с 27 мая начали выдавать сталь в счет будущего месяца сталеплавильщики мартеновского цеха № 1.

29 мая весь коллектив комбината досрочно выполнил план пяти месяцев по добыче руды, агломерату, выплавке чугуна и стали. В доменном цехе первыми 27 мая рассчитались с пятимесячным планом печные бригады седьмой домны, возглавляемые мастерами тт. Колдузовым, Хабаровым и Рябцевым.

Сталь сверх плана

Мартеновцы второго цеха с начала года дружно несут трудовую вахту. Из месяца в месяц перевыполняя задание, они выдали много тонн сверхпланового металла. Особенно хорошо трудится коллектив печи № 12, где сталеварами работают Степан Бадин, Григорий Озеров и Григорий Татаринцев. Коллектив этой печи первым досрочно рассчитался с пятимесячным планом.

В мае высокой производительности труда добились сталевары печи № 9 тт. Носенко, Осипов, Москалев. Они, широко применяя скоростное сталеварение, выдали 35 скоростных плавков, на которых сэкономили 39 часов. Всего же коллектив цеха сэкономил за 27 дней мая на скоростном сталеварении 87 часов.

Сталеплавильщики девятой, а вслед за ними восьмой печи 29 мая рассчитались с планом пяти месяцев. В тот же день последние тонны в счет пятимесячного плана выдал коллектив цеха в целом.

Слаженности в работе коллектив цеха достиг благодаря широкому внедрению передового опы-

та. Девять смен подряд сталевар печи № 13, достигшей в прошлом году самого высокого производства металла, т. Березовой проводил на рабочих местах школу передового опыта, передавал свои приемы и то, что позаимствовал из опыта работы сталеплавильщиков других заводов.

В процессе освоения передовых приемов сталевары обсуждали и внедряли лучшие методы организации заправки печи, что сокращает эту операцию на 10 минут, а это предупреждает охлаждение печи и способствует лучшей приварке материалов к задней стенке.

Сейчас у нас начинается работа школы передового опыта каменщиков, которую проводит каменщик т. Векслер.

В нашем цехе в мае не все благоприятствовало работе, были ремонты. Но коллектив рассчитался с пятимесячным планом и полон решимости добиться в июле еще лучших результатов в соревновании.

Ф. ИСУПОВ,
председатель цехкома второго мартеновского цеха.

В числе первых

Характерным в работе сталеплавильщиков нашего мартеновского цеха № 1-а является то, что они, достигнув хороших показателей, настойчиво борются за увеличение производства металла. В прошлом году у нас был очень хороший уход за подиной. Простой на ремонтах подин составили 2,5 процента вместо 3,3 процента по плану. Передовой метод наварки подин сталеварами нашего цеха я передавал сталеплавильщикам Ворошиловского металлургического завода, помог им освоить этот метод и сейчас у них на ремонтах подин печи простаивают 3,5 процента вместо 7.

У нас в мае 74 процента плавков идут с опережением графика, это позволило сократить общую продолжительность плавки в среднем на 14 минут против плана и увеличить сьем стали с квадратного метра пода печи на 230 килограммов.

Особенно хорошо трудится коллектив печи № 28. В мае он сэкономил скоростным сталеварением более 30 часов и 24 мая выполнил план пяти месяцев.

По примеру сталеплавильщиков печи № 28 отлично несут вахту и коллективы остальных печей. Поэтому счет сверхпланового металла неуклонно возрастает. 27 мая коллектив нашего цеха рассчитался с пятимесячным планом.

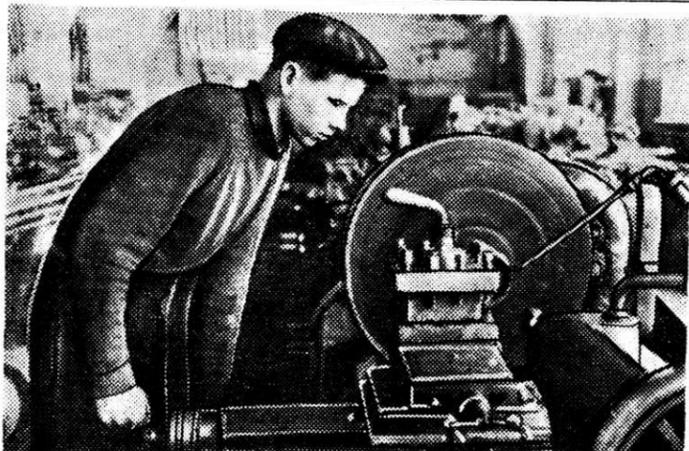
М. НЕЧКИН,
старший мастер мартеновского цеха № 1-а.

Семинар по себестоимости продукции

Как коллектив шмотно-динасового цеха выполняет задание по снижению себестоимости продукции? Какова роль мастеров, бригадиров, начальников смен в борьбе за улучшение этого показателя? Обсуждению этих вопросов было посвящено очередное занятие семинара командиров производства, который уже не первый месяц работает в шмотно-динасовом цехе.

С докладом выступила начальник планового отдела цеха т. Игуменцева. Она рассказала о состоянии выполнения плана по снижению себестоимости в первом квартале и в апреле, рассказала, из чего складывается себестоимость. Тов. Игуменцева на конкретных примерах показала ошибки и промахи отдельных руководителей, которые приводят к потерям средств.

На занятии семинара выступили главный инженер т. Тартаковский, мастер помольно-формовочного отделения т. Синицин, секретарь партбюро т. Водков. Выступавшие указывали на конкретные пути снижения себестоимости, говорили о необходимости улучшать воспитательную работу с людьми.



Хорошо работает в средне-токарном отделе основного механического цеха молодой токарь Николай Сергиенко, выполняющий норму выработки на 170—180 процентов.

На снимке: Николай Сергиенко за работой.
Фото Е. Карпова.

**БОРЬБА
ЗА ТЕХНИЧЕСКИЙ ПРОГРЕСС —
ДЕЛО ВСЕХ ТРУДЯЩИХСЯ**

ЗА ШИРОКОЕ ВНЕДРЕНИЕ АВТОМАТИКИ В ПРОИЗВОДСТВО

Участники открывшегося вчера Всесоюзного совещания по автоматизации производственных процессов на предприятиях черной металлургии проявляют большой интерес к делам магнитогорцев в этой области. Работники нашего цеха КИП и автоматики, а также доменщики, сталеплавыльщики, прокатчики рады поделиться с ними тем опытом по внедрению автоматики, который есть у нас, показать на практике, что сделано за последнее время.

Немало труда и энергии было вложено в работы по оборудованию доменных, мартеновских, коксовых печей тепловой автоматикой по существующим типовым схемам. На прокатных станах широко применяется электрическая автоматизация, значительная часть нагревательных печей и колодцев имеют тепловую автоматику.

Причем наши работники не просто создавали, монтировали приборы по готовым схемам, а внесли свою творческую мысль, смекалку, инициативу в разработку многих типовых схем. Инженеры тт. Зуц, Ситков, Хусид, Гельфанд, рационализатор т. Ашихмин, опытный приборист т. Аверьянов принимали самое активное участие в создании схем электрической автоматизации прокатных станов, доменных и мартеновских печей, нагревательных колодцев блумингов.

Творческая энергия металлургов с особой силой развернулась после июльского Пленума ЦК КПСС, наметившего пути ускорения технического прогресса в промышленности.

Инженеры тт. Горчинский и Горин разработали схему автоматического регулирования процесса агломерации и вместе с другими работниками создали эту сложную установку, которая показала хорошие результаты.

В настоящее время автоматическое регулирование процесса агломерации монтируется на всех лентах агломерационной фабрики № 3. Это мероприятие поможет значительно улучшить качество агломерата и облегчить условия труда.

Известный на нашем комбинате рационализатор, коммунист т. Ашихмин вместе с тт. Носилевским, Тишевским и всем монтажным коллективом разработали и осуществили схему автоматиче-

ского взвешивания угольной шихты в загрузочных вагонах, а также регулирования теплового режима коксовой батареи по содержанию кислорода в продуктах горения.

Инженеры тт. Горчинский, Гольденберг, Гельфанд, Дряпик, Зуц и другие создали и внедрили на мартеновской печи № 10 схему автоматического регулирования теплового режима. Значение этого мероприятия трудно переоценить. При работе этой схемы сталевар освобождается от необходимости постоянно наблюдать за тепловым режимом, «гадать», когда сколько дать газу, воздуха и т. д. Все это теперь делается автоматически. Он получает возможность более глубоко заниматься технологией плавки, имеет больше времени для ухода за агрегатом.

Сама жизнь убедительно показала нам, что задачи технического прогресса, внедрения автоматики успешно решаются там, где этим делом повседневно занимаются партийные организации, берут под свой контроль внедрение технических новшеств.

Партбюро обжимного цеха и его секретарь т. Жгулев с живым интересом занимались вопросами внедрения автоматики, помогли укрепить творческое сотрудничество обжимщиков и работников нашего цеха. На заседании партбюро с участием работников нашего цеха КИП и автоматики подробно обсуждался вопрос о том, как лучше внедрить автоматику на третьем блуминге. Здесь были намечены практические мероприятия, за выполнение которых партбюро установило повседневный контроль. Наша парторганизация позаботилась о том, чтобы хорошо обеспечить этот участок техникой, опытными кадрами.

Каждому ясно, что автоматика — дело новое и не так-то просто овладеть ею. В обжимном цехе позаботились об учебе кадров. Лучший сварщик третьего блуминга т. Карасев хорошо изучил приборы, освоил работу автоматики. Он побывал у сварщиков всех групп и подробно рассказывал об автоматике, показывал, как ею пользоваться. Теперь на третьем блуминге полностью автоматизирован тепловой режим, специальные приборы регулируют подачу топлива, температуру нагрева металла. Благодаря при-

менению автоматики в два с половиной раза сократился брак металла по оплавлению, на 10 процентов снижен удельный расход топлива.

Однако есть у нас цехи, где хозяйственные и партийные руководители по сути дела стоят в стороне от работ по автоматизации. В листопрокатном цехе, где секретарем партбюро т. Морозов и начальник цеха т. Алимов, парторганизация не проявляет заботы о внедрении автоматизации, поэтому здесь эти работы проводятся крайне медленно. Установленная на среднелистовом стане аппаратура бездействует, так как не выполняется ряд работ, таких как подведение регулирующих кранов к мазутопроводам, замена дросселей и др. Руководители цеха все собираются сделать врезку во время ремонта. Но проходит ремонт, а дело стоит. Такое отношение к автоматизации совершенно нетерпимо, тем более в наши дни, когда в Директивах XX съезда партии поставлена задача — переходить к комплексной автоматизации производственных процессов.

На пути выполнения этой задачи мы встречаем немало трудностей. В цехах комбината есть агрегаты устаревшей конструкции, которые не приспособлены к автоматизации. Необходимо затратить немало сил и средств для их реконструкции. Большим тормозом в осуществлении работ по автоматизации является плохое обеспечение кабельной продукцией.

И нам думается, что настала пора позаботиться об улучшении условий работы коллектива цеха КИП и автоматики. Здание самого цеха, расположенное под эстакадой мартеновского цеха, совершенно не приспособлено для работы наших мастеров, лабораторий с их сложным оборудованием. Участки теплового контроля со всеми сложными приборами, также, как правило, находятся в непригодных для этой цели помещениях. Усиление помощи цеху поможет более успешно решать задачи автоматизации производственных процессов, поставленные перед металлургами в решениях XX съезда партии.

А. КУЛАНОВ,
заместитель начальника цеха КИП и автоматики.

НЕТ ПОРЯДКА НА СКЛАДАХ

Помещение основного механического цеха значительно расширено, к нему пристроены просторные пристройки для сборочного отдела и склада готовой продукции. Казалось бы, что это должно обеспечить чистоту и порядок в цехе. Но на деле этого нет. В цехе на участке сварки, у станков громоздятся разнообразные детали, попрехнему захламленность и теснота.

Не лучше, оказывается, и на складе. Там начальник склада т. Хлесткин не создал порядка с самого начала. Он не предоставил возможности строителям уложить под железными плитами, а сразу загромодил все помещение. Здесь у него на сырой земле лежат и детали, обработанные на станках, и поковки. Часть деталей, на изготовление которых затрачено много станко-часов, уже поржавели, покрылись грязью.

Как готовые детали, так и поковки свалены без всякого порядка, чтобы достать нижнюю, надо перевертывать все, находящееся сверху. Большинство поковок находится в металличе-

ских коробках, в которых они прибыли из кузнечно-прессового цеха. Здесь коробки задерживаются, а в кузнечно-прессовом цехе из-за отсутствия их срывается погрузка поковок. Так было, к примеру, 24 мая.

В этом, крытом складе поковок вообще не должно быть. Для них отведено место рядом — открытый склад. Но т. Хлесткин, нарушая порядок хранения деталей и поковок, выбрасывает на территорию открытого склада готовые детали. Там поржавели оси для букс чугунолитейного цеха, шестерни для электровозов горноуправления, лабиринты для дистрибутора доменной печи, шевронные валки и много других деталей.

Это продолжается, несмотря на то, что было распоряжение главного механика упорядочить складирование деталей и поковок. Но т. Хлесткин не выполняет этого распоряжения. Не обращают внимания на захламленность склада начальник планово-распределительного бюро т. Баранов и начальник цеха т. Гайдуковский.

Чтобы разгрузить цех, должны в новое помещение перейти слесарно-сборочный и электросварочный отделы. В новом помещении для этого сделано все, пол бетонирован. Но там на полу строители оставили кучу земли, руководители цеха не требуют очистки, а начальники отделов тт. Степанов и Файн не проявляют инициативы, чтобы переходить в новое помещение.

А между тем в цехе захламленность и скученность, что мешает в работе. Поэтому здесь некоторые работы затягиваются. Больше месяца собирают клещи для переноски рулонов листов третьего листопрокатного цеха. При сборке их не разобрались в чертеже, как должна работать защелка. Сборку затянули. Затем пришлось обрезать автогенном деталями.

Из приведенных фактов видно, какой вред производству наносит беспорядочность в использовании складов. Начальнику цеха т. Гайдуковскому следует принять меры, заставить т. Хлесткина навести порядок.

П. РЫБАЧЕНКО,
начальник участка ОТК.

ЭКЗАМЕНЫ В ШКОЛАХ РАБОЧЕЙ МОЛОДЕЖИ



Позавчера начались экзамены в школах. В этот день более сотни учащихся школы рабочей молодежи № 9 держали экзамен на аттестат зрелости. Особенно большую радость испытывает вальцовщик обжимного цеха Е. Захаров, он начал обучение в этой школе с 5 класса, а сегодня он держит экзамен на аттестат зрелости, за все время обучения у него не было плохих отметок.

В прошлом учебном году среднюю школу рабочей молодежи № 9 окончили 62 человека и получили аттестат зрелости, а двое из них закончили 10 классов с медалями. В этом учебном году 420 молодых рабочих, обучающихся в школе, допущено к переводным и выпускным экзаменам.

На снимке: экзамены в 10-а классе школы рабочей молодежи № 9. На переднем плане (слева): машинист электровоза железнодорожного транспорта комбината **Владимир Манянов** и штабелероуница листопрокатного цеха № 1 **Нина Борисова**.

Фото Е. Карпова.

Помощь подшефному колхозу

Коллектив ремонтного цеха прокатных цехов шефствует над колхозом «Труд Ленина» Кизильского района, где председателем бывший работник шмотно-динасового цеха нашего комбината т. Концевой. На днях т. Концевой приехал к шефам, рассказал о работе колхозников, о выполнении плана весеннего сева.

Сейчас колхозники, кроме основных работ на полях, готовят инвентарь к уборке урожая. Для этой цели им нужно железо и

инструменты. В цехе проката решили помочь подшефному колхозу и пересмотрели свои склады, где подобрали остатки металла, годного для использования в колхозной кузнице, подобрали и часть инструмента.

В ближайшее будущее мы организуем выезд в колхоз, для более подробного ознакомления с работой колхозников и выявления их нужд, чтобы оказать помощь.

В. РЮМИН.

Оживить работу организации Красного креста

Года четыре назад в листопрокатном цехе № 2 была большая организация Красного креста. Проводились занятия, шла работа. Тогда этому делу много внимания уделяло партбюро.

Но впоследствии внимание к краснокрестовской работе ослабло, и все достигнутое ранее сошло на нет. Секретарь партбюро т. Дарцев и председатель цехкома т. Санников до сих пор не могут договориться, кто должен руководить организацией Красного креста. Поручили было эту работу старшему электрику т. Айлярову, но он полтора го-

да ничего не делал. Письмо же в стенгазету о плохом руководителе почему-то не увидело света.

Теперь это дело, поручено резчику прокатного отделения т. Борисову. Но сдвига нет.

Об упадке работы краснокрестовской организации говорили в марте на заводской конференции. Но и это не принесло результатов. Организация Красного креста фактически распалась. А тт. Дарцев и Санников это спокойно наблюдают.

А. СОРОКИНА,
зав. здравпунктом второго листопрокатного цеха.

Больше внимания ремонту путей

В работе коллектива службы пути железнодорожного транспорта сейчас горячая пора подготовки путевого хозяйства к зимним условиям. Но в настоящее время серьезным тормозом в проведении ремонтов пути является то, что отсутствует надлежащая слаженность в работе путейцев и движенцев. У нас имеется два мотовоза и одна автодрезина, которые развозят скрепления и шпалы по участкам ремонта. Однако эти механизмы больше половины рабочего времени простаивают из-за задержки на станциях.

Кроме того, руководители службы движения плохо обеспечивают путевые работы платформами для перевозки различных материалов. Начальнику тран-

спорта т. Баранову и начальнику службы движения т. Гуркову надо обратить на это внимание и создать необходимые условия для высокопроизводительного труда путейцев. Следует также обратить серьезное внимание на то, чтобы укомплектовать штат рабочих путевого хозяйства.

УЛЯНИН.

Редактор **Д. М. ГНИЛОРЫБОВ.**

Заводской партийный комитет, завком профсоюза металлургов, завком ВЛКСМ комбината сообщают о преждевременной смерти работницы завкома металлургов **ШУВАЛОВОЙ Валентины Георгиевны** и выражают глубокое соболезнование семье покойной.