

МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

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

№ 97 (2569)

ПЯТНИЦА, 17 АВГУСТА 1956 г.

Цена 10 коп.

Усилить борьбу за преодоление отставания

Прошла первая половина августа. Результаты работы нашего комбината за этот период вызывают серьезную тревогу среди коллектива металлургов. С начала августа доменщики, сталеплавыльщики и прокатчики не справились с заданием, недодали стране большое количество металла.

Особенно большую задолженность допустили сталеплавыльщики и прокатчики. Так, коллектив третьего мартеновского цеха в первой половине нынешнего месяца недодал к плану более 7 тысяч тонн стали, сталеплавыльщики мартеновского цеха № 1-а — свыше 3 тысяч тонн, большой долг имеют также коллективы обжимного, сортопрокатного, проволочно-штрипсового и листопрокатных цехов.

Такое отставание объясняется прежде всего тем, что на ряде участков комбината нет должного внимания изысканию и использованию внутренних резервов производства, ослаблена борьба за укрепление трудовой и технологической дисциплины. Имеют место большие простои агрегатов и оборудования, а также потери металла. Об этом наглядно говорят факты по работе третьего мартеновского цеха. Здесь из-за всевозможных нарушений технологии были допущены большие потери стали. Так, например, 10 августа из-за плохой заправки мартеновской печи № 23 ушло через первый порог около 25 тонн стали, в результате чего этим металлом были залиты железнодорожные пути, допущен простой печи. Такой же случай произошел позавчера на печи № 16. Здесь сталевар т. Шестаков и мастер т. Артамонов не обеспечили надлежащую заправку порогов, в результате чего в порог ушло около 20 тонн металла.

Кроме того, на многих мартеновских печах за последнее время значительно увеличилась продолжительность плавки. Вот характерные примеры. 12 августа на печи № 24, где сталеварами работают тт. Сиденко, Чертищев, Летнев, плавка № 24368 была сварена за 17 часов 15 минут

вместо 13 часов по плану. В этот же день бригада мартеновской печи № 21 выдала плавку № 21367 за 15 часов 25 минут, а 14 августа плавку № 21370 выдала за 16 часов 40 минут вместо 12 часов 30 минут. Таких фактов значительного увеличения продолжительности плавки немало и на других печах. Нет в цехе должной борьбы и за выполнение заказов. Так, за прошлую неделю цех выдал не по заказам 21 ковш металла, а к графику недодал 43 ковша.

Однако начальник цеха т. Гончаревский, его заместитель т. Седач и многие другие инженерно-технические работники мирятся с таким положением. Несмотря на то, что долг стали с каждым днем растет, руководители цеха до сих пор глубоко не вскрыли причин плохой работы и не сделали должных выводов.

Не лучше положение и в мартеновском цехе № 1-а, где и. о. начальника цеха т. Соколов. Здесь за последнее время было допущено много нарушений технологии и аварий, из-за чего цех в июле не выполнил план и серьезно отстает в этом месяце.

Многое надо сделать прокатчикам сортовых и листопрокатных станов для того, чтобы ликвидировать долг, допущенный в первой половине августа. В этом им необходима серьезная помощь со стороны обжимщиков, которые сейчас не обеспечивают бесперебойную работу станов качественной заготовкой. Следует также коренным образом улучшить работу паросилового цеха, где начальник т. Тверской. Этот цех в этом месяце плохо обеспечивает вырубщиков склада заготовок кислородом, что тормозит работу прокатчиков.

Коллектив нашего металлургического комбината располагает всем необходимым для того, чтобы решительно устранить недостатки и преодолеть отставание по производству чугуна, стали и проката. Успешное решение этой задачи является важнейшим делом хозяйственных, партийных, профсоюзных организаций и всего коллектива металлургов.

697 плавок за кампанию печи

Из месяца в месяц перевыполняя задание, коллектив нашей печи № 12 второго мартеновского цеха настойчиво борется и за сохранность своего агрегата.

В соревновании с кузнечными сталеварами печи № 10 мы обязались довести стойкость печи до 600 плавок без ремонта свода. Обязательство трудное, выполнить его можно лишь дружными усилиями всего коллектива печи.

Я и мои напарники Степан Бадин и Григорий Озеров отлично это понимаем и в своих сменах добиваемся содержания рабочего места в порядке и такого ведения технологического процесса, чтобы не было поджогов свода. Все наши старания не пропадают. Мы свое обязательство выполнили, печь выдала за кампанию 697 плавок. Выдала бы и

больше, но руководители цеха решили остановить печь на ремонт, чтобы вслед за ней в августе еще отремонтировать и печь № 10.

Сейчас наша печь на ремонте. На своде ее, в насадках идет дружная работа каменщиков, которые стараются, чтобы скорее выполнить задание и к 20 августа печь смогла выдать плавку.

Изготовлены и монтируются новые рамы и крышки завалочных окон, частично заменены металлические конструкции печи. После ремонта ее мы сможем еще шире развернуть соревнование за досрочное выполнение годового задания.

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

Товарищи металлурги! Мобилизуем все силы и резервы на преодоление отставания, еще шире развернем социалистическое соревнование за досрочное выполнение производственного плана первого года шестой пятилетки!

Дадим больше чугуна, стали и проката для народного хозяйства!



Настойчиво борется за выполнение своих обязательств коллектив мартеновской печи № 22. В прошлом месяце он выплавил 2500 тонн стали сверх плана, а за первую половину августа свыше 600 тонн. На снимке: сталевар печи С. И. Полянский и его подручный С. Е. Вышинский.

Фото Е. Карпова.

Наша норма — две нормы

С тех пор, как в 1948 году я пришел в кузнечно-прессовый цех, окончив первое ремесленное училище, стараюсь перенимать методы передовиков, применять все новое, чтобы работа шла лучше. Так же старательно отношусь к делу и мой подручный Михаил Святко и машинист молота Рая Минина.

Бригада у нас слаженная, каждый свое дело знает и любит, каждый заботится, чтобы молот был в исправности и рабочее место содержалось в порядке.

Кроме исправности молота большое значение имеет организация рабочего дня, чтобы не пропадало время попусту. Придя на смену и получив задание, я в первую очередь забочусь о металле. Если металл нужен мелкий, то мне его нарубят на станке, а если покрупнее, то грею и рублю под молотом сами.

Загрузив металл в печь, мы осматриваем свой инструмент — клещи, штампы и т. д. Если ответственного штампа нет, то пока греется металл, мы его сами готовим.

Попутно подготавливаем коробки для поковок и вообще наводим чистоту и порядок у молота. Это делают все кузнецы и наш цех отличается от других тем, что в нем чисто и нет сора и хлама.

После такой подготовки работа идет без задержки. Нашей бригаде поручают самые разнообразные работы. В июле мы готовили поковки для цеха шпильной посуды, кроватного цеха и многих других. Сейчас куем поковки для лунсонов цеха эмалированной посуды.

Четкая работа всех членов бригады способствует тому, что ежемесячно мы выполняем в среднем по две нормы. Наша норма — две нормы в смену.

А в июле коллектив бригады постарался еще лучше. Мы выполнили месячную норму на 230 процентов, выйдя на первое место в соревновании.

Члены бригады полны решимости работать еще лучше, чтобы удержать первенство.

Н. ЗИНОВЬЕВ,
кузнец кузнечно-прессового цеха.

Соревнование коксовиков

Коллектив коксохимического цеха, совершенствуя технику и технологию, из месяца в месяц перевыполняет производственный план. Позавчера цеховой комитет и администрация цеха при участии актива подвели итоги соревнования за июль. На заседании отмечено, что лучших качественных показателей в июле достиг коллектив третьего блока коксовых печей, где начальник т. Потатурин и профгруппорг т. Литвиненко. Здесь выполнен план по выдаче валового кокса на 100,7 процента и перевыполнен общий выход коксового газа из тонны шихты на 4,42 кубометра. График выдачи печей на девятой батарее выполнен на 100 процентов, а на десятой — на 99,8 процента. Задание по производительности труда выполнено на 101,3 процента.

Первое место в соревновании вспомогательных участков присуждено коллективу электроремонтного цеха.

Первое место также присуждено коллективу батареи № 1—2.

Коксовики настойчиво борются за выполнение социалистических обязательств и в августе. За первую половину этого месяца они уже выдали около 3 тысяч тонн кокса сверх задания.



На снимке: лучшая тоннельщица третьего блока коксовых печей Раиса Алешина, не допускающая нарушений технического режима.

ПЕРЕДОВЫМИ МЕТОДАМИ

Электросварщик Игнатий Иванович Романов работает в основном механическом цехе давно. Кроме хорошей практики, он за это время обогатился и теоретическими знаниями — окончил школу мастеров.

Все это помогло ему стать передовым сварщиком. Поэтому ему всегда поручают самые ответственные работы, и не было еще случая, чтобы он не выполнил их с высокими показателями.

Он также одним из первых освоил автоматическую наплавку поверхностей деталей твердым сплавом по методу академика Патона. На каждой работе он сам подбирает технологические режимы, задание выполняет быстро и с отличной оценкой.

В последнее время, когда в цехе усиленно готовят детали к ре-

монту второго блуминга, в эту работу включился и т. Романов. Он наплавляет твердым сплавом ролик. И здесь т. Романов проявил инициативу. Он собирает на одну оправку 4 ролика и сразу наплавляет их. Это намного ускорило работу, так как прежде надо было каждый ролик закреплять в станке в отдельности и наплавлять по одному.

Вслед за этими роликами предстоит наплавить валы для блуминга и другие детали. Зная, что от темпов и качества его работы зависит успех ремонта блуминга, т. Романов выполняет по полторы нормы с отличными показателями.

Не отстает от него и электросварщик т. Тетерин, который тоже готовит детали для второго блуминга.

Отлично работает в отделе и электросварщица Надя Тарасова. Она поступила к нам в 1941 году, окончив ремесленное училище. Здесь приобрела специальность, ей поручают важные задания. Сейчас она работает на заварке водонапорной магистрали штамповочного отдела. Там шов должен быть особенно прочным, выдерживать высокое давление. И тов. Тарасова справляется с делом, ее шов прочен и выдерживает все испытания.

Коллектив сварочного отдела, беря пример с передовиков, старается еще шире применять все прогрессивное, чтобы заказы металлургических цехов выполнять с честью.

Н. ФАЙН,
начальник сварочного отдела основного механического цеха.

МЕТАЛЛУРГИ ИЗЫСКИВАЮТ НОВЫЕ РЕЗЕРВЫ

БОЛЬШЕ ЧУГУНА ВЫСОКОГО КАЧЕСТВА

Доменщики за семь месяцев значительно перевыполнили свои годовые обязательства по выплавке чугуна и дали больше 8 миллионов рублей сверхплановой экономии. Но значит ли это, что здесь использованы все возможности, что вскрыты все резервы в борьбе за увеличение производительности труда? Нет, на протяжении семимесячной работы видно, как коллектив седьмой домны во главе с мастерами тт. Хабаровым, Рябцевым и Колдузовым не только добился передового коэффициента использования полезного объема печи 0,59, но и выдал много сверхпланового чугуна. А в то же время коллективы доменных печей №№ 2 и 5 значительно отстали от других, плохо борются за выполнение принятых обязательств.

Недавно доменщики обсуждали итоги своей работы и мероприятия по дальнейшему подъему производства. Они указали на ряд существенных недочетов. Старший мастер т. Шатилин указал на то, что в цехе медленно

внедряются передовые методы. Двухносовая разливка чугуна, применение которой оправдало себя на третьей печи, не внедряется на остальных печах. Также не применяется прожигание чугунной летки кислородом. Администрация цеха не проявляет должной настойчивости, чтобы эта передовая технология заняла подобающее место.

Не использованы все возможности в повышении температуры вдуваемого в печь воздуха. Руководитель технической группы цеха т. Шпарбер справедливо указывал на то, что по сравнению с прошлогодними показателями производство чугуна возросло на 5,2 процента, а температура дутья поднялась только на 22 градуса, несмотря на то, что на многих печах стоят жароустойчивые сопла. Повышая температуру дутья, доменщики смогут добиться еще более высокой эффективности своего труда.

Механик т. Шастин, помощник начальника цеха по оборудованию т. Гарань и другие выска-

зали ряд предложений по улучшению обслуживания механизмов печей, чтобы снизить простои печей.

Доменщики наметили технические мероприятия, осуществление которых поможет увеличивать выплавку металла. Они поставили перед собой задачу перевести на 8-выпускной график печи №№ 5 и 6, установить более мощные пушки и увеличить парк шлаковозов, а также внедрить на печах буровую машину такую, как на первой печи.

Большое значение уделено и пропаганде передового опыта. Намечены темы бесед, с которыми выступят перед трудящимися начальники смен и профгруппорги. А для передачи опыта коллектива седьмой домны намечено созвать производственные совещания, на которых с подробным изложением методов работы выступят мастера тт. Хабаров и Рябцев.

А. ЖАРКОВ,
председатель цехового комитета доменщиков.

За увеличение выплавки стали

Плохо работает в августе коллектив первого мартеновского цеха. Лишь сталевары первой печи тт. Сигбатулин, Букин и Болотский со своими печными бригадами за 14 дней имеют 435 тонн сверхплановой стали. А на остальных печах долг.

Такое положение вызывает чувство тревоги у всех сталеплавателей. Они обсуждают работу всех участков, изыскивая резервы для увеличения производства металла. В этом деле играет большую роль не только улучшение снабжения печей чугуном, металлоломом и внедрение передовой технологии, но и повышение ответственности каждого мартеновца за состояние оборудования и агрегата.

А этого еще иногда недооценивают не только рядовые рабочие, но и руководители. Слесарь т. Сорокин давно предложил новую форму желоба для заливки чугуна в печи. Предложение принято, но дальше дело не пошло. Как мастер водопроводчиков т. Панкратов, так и помощник начальника цеха по оборудованию т. Кулаков, ничего не дела-

ют, чтобы изготовить желоб, испытать его положительные качества.

А сколько средств идет и тратится времени на передвижение шлаковых чаш и очистку их от металла. Сталевары часто со шлаком упускают в чаши и металл. Он приваривается и впоследствии удалять его очень трудно. Передвижение же шлаковых чаш сопряжено с использованием кранов.

Подручный разлищика т. Бурмистров предлагает установить лебедку, которой бы можно было передвигать чаши.

Работа каменщиков часто тормозится тем, что быстро выходят из строя транспортеры и насос для подачи растворов. Но и здесь многое зависит от самих каменщиков и мастеров. Они, окончив работу, не очищают насос, в нем остается раствор, густеет, а впоследствии насос становится неисправным.

Обращено внимание на то, что миксерный кран приходится часто останавливать на ремонт тормоза подъема. Старший электрик цеха т. Быченков предлагает

дать заказ отделу главного механика на изготовление тормоза другого типа.

Администрация цеха наметила ряд мероприятий, внедрение которых поможет устранить много недочетов. Будут установлены над транспортерами защитные устройства, чтобы не попадала горячая смола и кирпичи, а для доставки раствора к месту ремонта участков печей и футеровки желобов будет сделана специальная бада.

Намечен ряд изменений в положении кессонов при последующих ремонтах печей, чтобы добиться более эффективного использования топлива. Будут расширены носки ковшей, чтобы ускорить заливку чугуна в печь. Приняты меры, чтобы не допускать заливки лишнего чугуна при доводке плавов.

Эти и ряд других мероприятий помогут коллективу цеха полнее использовать оборудование и увеличивать выдачу стали.

А. ВОЛКОВ,
старший теплотехник
первого мартеновского цеха.

Что беспокоит сортопрокатчиков

Нагревательные печи прокатных станов всегда ощущают острый недостаток топлива. Чтобы избежать этого, с прошлого года начали вводить в печи помимо газа мазут. В первую очередь это было осуществлено у нас на печах стана «300» № 1.

Но сразу не все шло гладко. Неутепленный мазутопровод зимой остывал, мазут становился густым и не шел в печь. То и дело печь останавливали и разогревали мазутопровод. Нередко простой печи длился в смену 6 часов. Только два часа мог кое-как работать коллектив.

Были смены, когда все сварщики, вальцовщики и другие рабочие брали факелы и шли к мазутопроводу, разогревали его. На-

до к этому добавить, что мазутопровод проходит над крышей цеха и этого разогревания его хватало не надолго.

За лето провели мазутопроводы и к печам станов «500» и «300» № 3. Но урока прошлой зимы не учли — мазутопроводы не утеплены, хотя по этому поводу дано было указание главного инженера комбината еще в марте. Но вот на исходе августа, а работы по утеплению мазутопровода не ведутся. Плотники ремонтно-строительного цеха даже не начинали строить леса для работы на мазутопроводе. А работники управления «Теплоизоляция» не готовятся к изоляции мазутопровода.

Приближаются холодные дни. Если не будет подготовлен мазу-

топровод, то это вновь может привести к тяжелым последствиям в зимние месяцы. Они могут быть еще тяжелее потому, что в прошлую зиму от переостывания мазутопровода возникали простои одного стана «300» № 1, а теперь в таком положении могут очутиться и другие станы.

Чтобы этого избежать, как руководству цеха, так и комбината необходимо принять неотложные меры и обеспечить теплоизоляцию мазутопровода до наступления холодов.

М. ГЛотов,
старший сварщик стана
«300» № 1 сортопрокатного цеха.

Лекция о моральном облике советского человека

Отстояв ночную смену, мартеновцы смены т. Дарабанова второго мартеновского цеха собрались в красный уголок. Там лектор Челябинского лекционного бюро т. Ефимова прочла лекцию

о моральном облике молодого советского человека.

Лекция оживилась многими примерами из нашей жизни и очень заинтересовала мартеновцев. Несмотря на то, что они

пришли после ночной смены, никто с лекции не ушел, а по окончании ее задали лектору много вопросов.

Ф. ИСУПОВ.



Лаборантка - углеродница экспресслаборатории мартеновского цеха № 1 Т. Г. Подьячева быстро и точно делает анализы плавов.

На снимке: Т. Г. Подьячева за работой.

Фото Е. Карпова.

По следам наших выступлений

„Больше заботы о людях“

На опубликованную заметку в газете «Магнитогорский металл» от 15 июля 1956 года под заголовком «Больше заботы о людях» автора т. Тимченко сообщают следующее:

Факты, изложенные в заметке, действительно имели место. Для уменьшения загазованности в отделении промывочных ремонтов, дано распоряжение дежурным по депо производить заправку паровозов только газовой, что значительно уменьшит выделение отходящих газов.

Вентиляционная установка паровозного депо сейчас работает нормально. К зимнему сезону ей будет произведена ревизия и необходимый текущий ремонт.

По устранению течи крыш в паровозном и электровозном депо в данный период работает специальная бригада, которая закончит все работы к 1 сентября 1956 года.

Сатуратор перенесен из помещения наружу, считая правильным, приготовление воды сейчас налажено с 7 час. 30 мин. до 8 час. утра.

Очень часто бывает, что в паровозном депо нет напора питьевой воды, вследствие чего мы вынуждены были отказаться от использования автоматической установки газирования воды.

По этой же причине происходит перебой с водой и в душевой.

ВАСИЛЬЕВ,
начальник службы тяги
ЖДТ.

„Бракоделы не наказаны“

В ответ на заметку под таким заголовком, опубликованную в газете «Магнитогорский металл» 22 июля, начальник основного механического цеха т. Гайдукоский сообщил редакции, что факты, изложенные в заметке, имели место. Токарь т. Зуев за попытку сдать бракованную продукцию понижен в разряде сроком на 3 месяца, а мастеру т. Андриянову поставлено на вид. Начальнику склада т. Хлесткину дано указание не принимать продукцию без приемки отдела технического контроля.

У металлургов страны

АВТОМАТ-АНАЛИЗАТОР

В мартеновской лаборатории завода «Азовсталь» испытана новая электронно-оптическая установка, сконструированная сотрудниками физического института имени Лебедева. Она автоматически производит химический анализ металла.

Сложный процесс выплавки стали сопровождается серией анализов, без которых сталевару невозможно выдать металл заданной марки. Малейшее повышение процента фосфора, оставшегося в металле, снижает качество стали. Поэтому сталевар, выполнив одну из операций плавки, не приступит к другой, пока не получит из лаборатории данных анализа. Существующий же способ лабораторного контроля в ряде случаев не обеспечивает скоростного сталеварения. Новая автоматическая установка разрешает этот вопрос.

Весь процесс анализа проходит в 3—5 минут — в четыре раза быстрее, чем обычный способ.

НОВОЕ В ИСПЫТАНИИ ПРОДУКЦИИ

Коллектив лаборатории сталепроволочного цеха завода «Серп и молот» освоил новые методы испытания продукции. Установлен прибор для определения серы методом сжигания. Раньше определения количественного состава серы в металле проводились в центральной заводской лаборатории. Теперь лаборатория цеха, не увеличивая числа сотрудников, производит эти испытания самостоятельно.

МОЩНЫЙ ПРОКАТНЫЙ СТАН

Недавно в цехе холодной прокатки завода «Запорожсталь» вступил в эксплуатацию реверсивный стан «1200». Он изготовлен Уралмашзаводом и предназначен для холодной прокатки автомобильного листа, нержавеющей и трансформаторной стали, а также металла для белой жести.

Новый прокатный стан обладает рядом преимуществ по сравнению с существующими агрегатами подобного типа. Скорость прокатки металла на нем в два с половиной раза выше, чем на существующих станах.

С пуском стана «1200» металлурги «Запорожстали» значительно увеличат выпуск листового проката.

НА ПЕРВЕНСТВО РСФСР ПО ФУТБОЛУ

Еще две победы

В прошлое воскресенье футбольная команда нашего комбината встретилась с командой гор. Шадринска и одержала победу со счетом 4:2. Позавчера на стадионе металлургов хозяева поля принимали команду города Уфы. С самого начала игра проходила в быстром темпе, мяч то и дело переходил от одних ворот к другим, но в первой половине ни одной команде не удалось открыть счет.

После перерыва команда металлургов усилила атаки и забила четыре мяча в ворота команды Уфы, а в свои ворота пропустила один гол.

Игра закончилась со счетом 4:1 в пользу команды металлургов.

Редактор Д. М. ГНИЛОРЫБОВ.