

МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

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

№ 124 (2596)

ПЯТНИЦА, 19 ОКТЯБРЯ 1956 г.

Цена 10 коп.

НАШИ ПРЕТЕНЗИИ ДОМЕНЩИКАМ

Сталеплавильщики мартеновского цеха № 1-а дружно несут предоктябрьскую вахту. За полмесяца коллектив цеха сварил полторы тысячи тонн сверхпланового металла. Отлично трудится коллектив печи № 28. На счету нашей печной бригады 120 тонн, сталевара т. Деснякова — 150 тонн и т. Родичева — 215 тонн стали, сваренной дополнительно к заданию.

Сотни тонн металла сверх плана сварил бригады сталеваров печи № 26 тт. Нужица, Заварухина и Кашина, а также коллектив печи № 27.

У нас часто идут плавки скоростными. 16 октября, например, сталевар т. Заварухин сберег на плавке полчаса, а наша печная бригада — 1 час.

Мне помогают в работе подручные тт. Гаврилов, Лаптев и Силутин. А мастер т. Алексеев, как имеющий хорошую подготовку, всегда подает нужные советы, способствует улучшению работы. Много внимания уделяет работе печей и старший мастер т. Нечкин.

Печь содержим в порядке, плавку навариваем по графику и в работе следим за ее состоянием. Как видно, работать можно хорошо и результаты неплохие. Но мы могли бы трудиться еще лучше, если бы были устранены все помехи. Мы систематически получаем для заправки печей сырой доломит. Обожженного дают очень мало. Поэтому удлиняется заправка печи, а значит, и длительность плавки. Неудовлетворен нас и качество металла. Мы получаем в большинстве случаев и на завалке печи теряем много времени.

Но самое большое зло в том, что в чугуне много серы. Если в других цехах в миксерах чугун усредняется, скачиванием шлака удаляется часть серы, то у нас этого достигнуть нельзя. Мы получаем чугун с колес и заливаем в печи с ковшей. А доменщики выдают чугун с большим содержанием серы. Если ее содержание в чугуне допускается 0,035 процента, то чугун, подаваемый в наши печи, имеет процент ее значительно выше 0,050 — 0,060.

Особенно много серы в чугуне первой, восьмой и шестой доменных печей. 16 октября чугун из первой домы содержал 0,053 процента серы, днем раньше почти такое качество чугуна было из восьмой домы.

Особенно же низкого качества чугун поступил к нам 17 октября из домы № 6. В плавке нашей печи после заливки этого чугуна серы оказалось 0,085 процента. Чтобы не допустить брака, пришлось много подумать нам и мастеру т. Кужелеву, работавшему тогда в нашей смене. Приходилось заваливать в печь руду, известняк и 3 раза скачивать шлак.

Продолжительность плавки удлинилась, работать было очень трудно.

Нужно доменщикам, мастерам и руководителям цеха пересмотреть всю технологию, отыскать причины, влияющие на качество чугуна и выполнять свои обязательства, чтобы содержание серы в чугуне не превышало 0,035 процента.

В. АНДРИЕВСКИЙ,
сталевар печи № 28
мартеновского цеха № 1-а.

Письмо вагоностроителей

Группа рабочих Калининградского вагоностроительного завода обратилась с открытым письмом через свою заводскую газету к министру транспортного машиностроения, станкостроительной и инструментальной промышленности СССР, черной металлургии СССР и электротехнической промышленности СССР, в котором просила оказать помощь коллективу завода в обеспечении необходимыми материалами и оборудованием.

Вагоностроители пишут в своем письме: «В таком тяжелом положении наш завод находится уже много лет. Вот цифры, которые убедительно и наглядно говорят об этом. Только за 8 месяцев текущего года завод недополучил около 1.500 тонн металлопроката. Из этого количества металла мы могли бы изготовить 100 думпкаров грузоподъемностью 50 тонн, не говоря уже о том, что был бы создан нормальный задел для обеспечения ритмичной работы завода.

Обиднее всего то, что металл с перебоями поставляют заводы, на которых работают наши думпкары и вагоны для перевозки горя-

чего агломерата — Днепродзержинский и Макеевский металлургические заводы, Магнитогорский металлургический комбинат и ряд других предприятий.

Можно было бы привести массу других примеров, когда заводы-поставщики несвоевременной поставкой срывают нормальную работу нашего предприятия.

Дорогие товарищи! Мы обратились к вам в этом письме потому, что искренне заинтересованы в дальнейшем росте и развитии нашего завода, являющегося единственным заводом в Советском Союзе по производству думпкаров потому, что хотим видеть наше предприятие не отстающим, а передовым.

Надеемся, что, ознакомившись с мнением коллектива, выраженным в нашем письме, вы окажете нам серьезную помощь, сделаете все необходимое для того, чтобы улучшить снабжение нашего завода».

Письмо вагоностроителей — очень серьезный сигнал. Руководителям прокатных цехов нужно из него сделать вывод и оказать деловую помощь вагоностроителям.

К СВЕДЕНИЮ ДЕЛЕГАТОВ XVII ЗАВОДСКОЙ КОНФЕРЕНЦИИ ВЛКСМ

XVII заводская конференция ВЛКСМ открывается в воскресенье, 21 октября, во Дворце культуры металлургов, в 10 ч. утра.

ЗАВНОМ ВЛКСМ.

Передовики предоктябрьской вахты

На предоктябрьской вахте в коксохимическом цехе высокопроизводительно работает коллектив третьего блока коксовых печей. Начальник блока т. Потатуриц, парторг т. Лысенко, председатель профкомитета т. Литвиненко и комсорг т. Потанов организовали весь коллектив на борьбу за выполнение обязательств, за достойную встречу 39-й годовщины Октября.

За 15 дней текущего месяца здесь выдали сверх плана 512 тонн кокса, обогнав остальные блоки. Качество кокса ровное.

Отлично несут вахту машинисты дровяной машины т. Черных и электровоза т. Арефьев. Они являются профгруппами, и при недавних выборах коллективы групп опять оставили их на этом посту.

Хорошо работают люковой т. Якименко, машинист коксовый-талкивателя т. Костин, машинист загрузочного вагона т. Акуненко и другие.

Коллектив старается удержать первенство и встретить праздник в числе победителей.

И. СКОРНИН,
председатель цехового комитета.

Учащиеся приобретают трудовые навыки

Большое значение для всестороннего воспитания молодежи имеет обучение трудовым навыкам. Поэтому при школах имеются мастерские, где учащиеся изучают производственные процессы.

Такая мастерская есть и при нашей школе-интернате. Там стоит два токарных, сверлильные и заточной станки. Имеется и набор слесарных инструментов. Учащиеся с охотой занимаются в своей мастерской.

Но для более полного прохождения производственной практики по предмету «Основы производства» в 8—9 классах этого недостаточно. Поэтому решено проходить эту практику в основном механическом цехе комбината.

Первое посещение цеха учащимися состоялось 16 октября. В цех пришли 18 учащихся. Они с большим интересом наблюдали за работой станочников, спрашивали об условиях труда и интересовались, куда пойдут обрабатываемые детали.

Станочники охотно отвечали учащимся на их вопросы, рассказывали о работе.

Ребятам понравился цех, здесь они будут два раза в неделю на рабочих местах глубже изучать технологию, подробнее знакомиться с трудовой жизнью коллектива цеха.

Проходя производственную практику, учащиеся смогут выбрать себе профессию.

П. ЗАЙЦЕВ,
преподаватель школы-интерната.

По всей нашей стране ширится предоктябрьское социалистическое соревнование. Дело чести коллектива нашего металлургического комбината — добиться новых успехов в этом соревновании и внести достойный вклад в дело досрочного выполнения плана первого года шестой пятилетки.



14 октября трудящиеся нашего комбината отметили 20-летие драмколлектива Дворца культуры. На вечере, посвященном этому событию, многие участники художественной самодеятельности Дворца были награждены Почетными грамотами. Для участников вечера был дан большой концерт.

На снимке: заместитель председателя завкома металлургов В. В. Колосок вручает Почетную грамоту старшей участнице художественной самодеятельности Дворца Елене Зиновьевне Мальцевой.

Фото Е. Карпова.

Форсировать строительство мазутопровода

Мазутопровод — очень ответственная магистраль, от качества строительства его и сроков выполнения зависит судьба работы прокатных станков. Подача мазута в нагревательную печь стана «300» № 1 показала большое преимущество перед подачей газа. Обеспечив подачу мазута по новому мазутопроводу на все станы сортопрокатного и проволочно-штрипсового цехов, достигнем высоких показателей в их работе.

Мазутопровод строится, но очень медленно. Первое время монтажники «Уралдомнаремонт» ожидали, пока котельщики поставят галерею над путями, чтобы вести мазутопровод от мазутонасосной листопркатной цеха. Но галерея построена. Однако с 1 октября к стройке мазутопровода не приступили. Лишь 5 октября монтажники получили трубы и начали работу.

Чтобы ускорить работу, прораб «Уралдомнаремонт» т. Веселов поставил две бригады, из которых бригада т. Янчука выполняет полторы нормы.

Все же дело идет медленно, монтажники простаивают. Прораб т. Веселов, зная, что срок, указанный директором комбината, истекает, обещает провести мазутопровод к концу месяца и не создает всех условий для бесперебойной работы.

По и со стороны цехов комбината монтажникам нет должной помощи.

Монтажники должны для своих нужд брать электроэнергию из обжимного цеха. И несмотря на то, что она крайне необходима, обжимщики отключают, срывают работу, на несколько часов в день. 15 октября из-за отсутствия электроэнергии монтажники не работали 8 часов. Они не могли выполнять электросварочные работы и пользоваться лебедкой, чтобы подавать трубы в гори для нагрева и гнуть их.

То же повторилось и 16 октября.

Такие задержки недопустимы. Нужно ускорить работы, чтобы до холодов опрессовать мазутопровод и произвести термоизоляцию его. Руководителям сортопрокатного цеха следует быстрее сделать все подготовительные работы, связанные с тем, чтобы подвести газ в верхние и в нижние сварочные зоны нагревательных печей для повышения эффективности нагрева заготовок.

А тов. Веселову и главному инженеру управления «Уралдомнаремонт» т. Еремину надо использовать все возможности для того, чтобы форсировать работу на этой важнейшей стройке.

Н. АЛЕКСЕЕВ.

Ни крыши, ни окон

В маленьком уголке инструментального отдела основного механического цеха буквально негде повернуться. Там в тесноте размещены тисы, обрабатываемые детали. Работать трудно, слесари мешают друг другу. Такое положение здесь создается после того, как расширили площадь для станков, наметив перевод слесарей в помещение прежнего термического отдела.

Чтобы ускорить перевод в новое помещение, слесари помогли быстрее демонтировать печи, убрали все лишнее и поставили стелы с тисами.

Но со стороны руководства цеха не было проявлено настойчивости, чтобы довести это дело до конца. Строители второго строительного управления треста «Магнитострой» разобрали крышу и очень медленно укладывали

плиты новой. Крыша до сих пор не покрыта, поэтому помещение заливают дождевая вода, из-за чего ржавеет сверлильный станок.

В этом же помещении нет окон. Большие оконные проемы открыты, и сквозит дует ветер.

Несмотря на такие неблагоприятные условия, здесь все же приходится работать слесарям, так как в другом помещении тесно. Мы уже заявляли председателю комиссии по охране труда завкома металлургов т. Бойченко, звонили управляющему трестом «Магнитострой» т. Анкудинову, требовали от начальника цеха т. Гайдуковского создать условия для работы. Но до сих пор этим никто не занимается.

И. НЕСТЕРОВ,
слесарь, депутат горсовета.

ОПЫТ ПЕРЕДОВЫХ—
ВСЕМ РАБОЧИМОПЫТ РАСКРОЯ МЕТАЛЛА
НА ПИЛАХ ГОРЯЧЕЙ РЕЗКИ СТАНА „500“

Непосредственным организатором работы на участке горячей резки стана «500» сортопрокатного цеха в смене является старший резчик, от знаний и опыта которого во многом зависит длительность простоев пил по технологическим причинам и производительность пил.

Систематическое изучение работы старших резчиков тт. Текова, Яковлева, Фурманова, Назарова, Полякова, Ермоленко и других показывает, что лучших результатов в выполнении заказов и раскрое металла в строгом соответствии с ГОСТами, в уменьшении времени на перестановке пил, достиг резчик третьей бригады Виктор Кузьмич Фурманов.

Об этом наглядно говорят данные простоев на участке резки по технологическим причинам. В прошлом году такие простои в смене старшего резчика т. Текова составили 3 часа 45 минут, в смене старшего резчика т. Ермоленко—2 часа 30 минут и в смене т. Фурманова—1 час 25 минут. За восемь месяцев текущего года простои в смене т. Ермоленко составили 3 часа 20 минут, в смене т. Текова—2 часа 15 минут, а в смене т. Фурманова—1 час 5 минут. При этом в феврале, апреле и июле у т. Фурманова совершенно не было простоев.

В. К. Фурманов работает на резке с 1945 года. Он хорошо изучил приемы и методы труда на резке и добивается высоких показателей в работе. На курсах повышения квалификации т. Фурманов получил прочные знания по обслуживаемому оборудованию и ГОСТам, в соответствии с которыми раскраивается металл. Хорошо продуманная подготовка старшего резчика к каждой смене обеспечивает выполнение намеченного графика прокатки.

УСТАНОВКА ПИЛ

Конструкция пил и пилового роульганга допускает установку на длины нарезаемых полос от 4 метров и более, с интервалом в 1 метр. Пилы могут быть установлены на любую длину порезки, путем удаления роликов. В этом случае т. Фурманов обращает особое внимание на крепление плит, которые уложены на место вынутых роликов.

В отличие от других старших резчиков, тов. Фурманов при установке пил замеряет расстояние между дисками соседних пил рулеткой. Так как температура нарезаемых полос колеблется в пре-

делах 800—950 градусов, при установке пил должен быть учтен допуск на усадку. Проведенные опыты позволили т. Фурманову установить оптимальные величины допусков на усадку для различных профилей, пользуясь которыми, он получает требуемую длину штанг, после их охлаждения.

Как при порезке кругов и квадратов от 70 мм и выше, он принимает допуск на усадку 20 мм на погонный метр. Для фасонных профилей: швеллера №№ 12—18, балки №№ 14—16 принимает допуск 15 мм и на рельс рудничный 12 мм на погонный метр. Так, например, при порезке круглого железа длина остывшей полосы должна быть 7000 мм. Расстояние между дисками в этом случае должно быть $7000 + (20 \times 7) = 7140$ мм. При порезке рудничных рельсов длина штанги (в холодном виде) должна быть 10000 мм, расстояние между дисками в этом случае должно быть: $10000 + (12 \times 10) = 10120$ мм.

Пользуясь этим простым и точным способом, он достиг стопроцентного выхода металла по заказам и совершенно исключил случаи задержки стана из-за подбора плит и порезки металла с нарушением установленных допусков.

После перестановки пил обязательно опробываются входостую и при этом т. Фурманов убеждается, что они не режут плит в прорезях, он также проверяет состояние охлаждения дисков водой, добивается немедленной замены тупых дисков с затвердевшими зубьями, трещинами и кривых дисков.

РАССТАНОВКА
И ПЕРЕСТАНОВКА ПИЛ

Одним из важных факторов, определяющих организацию работы на пилах, т. Фурманов считает правильную, продуманную расстановку пил. Если под установкой пил мы понимаем определенные расстояния между дисками, обеспечивающего порез полосы на требуемую длину, то под расстановкой пил следует понимать рациональную расстановку всех запускаемых в работу пил с таким расчетом, чтобы на раскрой полос затрачивалось минимальное время, обеспечивался максимальный выход мерных полос и предотвращался выход вторых сортов и брака по длине.

Прежде, чем расставить пилы, т. Фурманов подсчетом находит ожидаемую длину раската из мерной заготовки и примерную длину из укороченных заготовок. Зная количество подаваемых на стан заготовок, сколько требуется получить полос мерных и сколько допускается полос нормальных (немерных) длин, т. Фурманов соответственно делает расстановку пил и принимает решение, как организовать работу—на одном или двух участках, сколько пил одновременно должно резать, определяет длину обрези. Своевременно разъясняет принятый порядок резки оператору поста управления № 10.

Во время работы пил т. Фурманов следит за порезкой и требует от оператора поста управления № 10, чтобы он при порезке полос разных длин (несортированных) делал лишней рез, но не допускал выхода задних штанг за пределы допускаемой длины. Для подсчета длины раската и развеса заготовки в блокноте т. Фурманова всегда имеются необходимые данные, которые он использует в практической работе.

Применение таких подсчетов позволяет т. Фурманову более надежно делать расстановку пил и сократить простои по этой причине. Он заранее готовит плиты и при изменении длины раската—без задержек прокатки, корректирует расстановку пил.

Наблюдения показывают, что, пользуясь указанными методами, т. Фурманов производит все перестановки значительно быстрее и качественнее, чем другие старшие резчики. Этому способствует также и то, что он поддерживает непрерывную связь с посадчиками и, используя все паузы в работе стана, заранее готовит плиты для вырезки необходимой длины. Это особенно важно при прокатке металла по небольшим заказам (разных длин), вызывающие частые перестановки пил.

Широкое ознакомление всех резчиков с передовыми приемами труда старшего резчика т. Фурманова будет способствовать сокращению простоев из-за резки и повышению производительности труда.

С. ОРЕЛ,
инженер, начальник смены
стана «500».

Финальная игра



В минувшее воскресенье состоялась финальная игра футбольных команд цементного завода и второй металлургов на приз горкома ВЛКСМ. Состязание проходило со значительным преимуществом команды металлургов и закончилось их победой с большим счетом. По окончании встречи команде нашего комбината был вручен переходящий приз горкома ВЛКСМ и диплом первой степени.

На снимке: момент финальной игры футбольных команд.
Фото Е. Карпова.

Фельетон

ЗОЛОТАЯ РЫБКА

В краю больших озер Кустанайской области жила-была рыбка. Не золотая рыбка, а простая. Не говорила она голосом человеческим, а если бы говорила, то многое бы могла рассказать о том, как простые окуни, сазаны, щуки и другие рыбы по воле заместителя начальника ОРСа комбината Серафима Кузьмича Максимюка превращались и превращаются в золотые рыбки.

Максимюк—человек осторожный, лишнего слова не скажет. Он всегда обдумывает, что и где сказать.

— Товарищи представители рабочего контроля!—говорил он на конференции рабочих контролеров.—Я с вами полностью согласен, чтобы продажа товаров повышенного спроса согласовывалась с завкомом профсоюза. Это правильно, это так и должно быть. Отныне это так и будет.

Но после этих заявлений ничего не изменилось.

Когда его спросили в завкоме металлургов: почему в магазине № 32 допускается обвес и обмен покупателями? Он замаялся и ничего вразумительного не сказал.

— Я заместитель начальника, — говорил он, — поэтому за конкретные факты нарушителей правил торговли спрашивайте с начальника.

Дурманить головы общественности, рабочим контролерам, завкому для Максимюка стало правилом, нормой его поведения. Максимюк—страстный рыбак и особенно охотник. Он даже под видом командировки может дней на пять уехать на рыбалку, на охоту и в другие места. Причем, ему повезло. Судьба наткнула его на озера, богатые рыбой в Кустанайской области. Вокруг этих озер густые, двухметровой вышины камыши, а в них водятся и козы, и кабаны, и утки, и всякая другая дичь.

У Максимюка загорелись глаза. В этой глуши не бывала нога че-

ловека. «Начну я здесь,—думал он,— промыслы—дело сулит выгоду. Да и дичи много—другой раз поохотиться можно на досуге». И затеял Максимюк рыболовные промыслы. Рыбаки ловили рыбу и карманы набивали. А возить рыбу для рабочих комбината далековато—тысяча километров, на машине не донезешь. Но Максимюк и тут нашел выход из положения. Он решил возить рыбу на самолетах. Влетела рыбка в копеечку, стала не простой, а золотой. Эта золотая рыбка уже предьявила счет на погашение убытков в сумме 150 тысяч рублей, но не дрогнул Максимюк, смело ответил:—«Я от рабочего контроля открутился, а от тебя, золотая рыбка, и подavno откружусь. Иди, рыбка, и спроси эти тысячи рублей у государства. Только не говори рабочим контролерам, а то они опять конференцию соберут, а второй раз врать как-то неудобно».

И затихло все. Максимюк по-прежнему ежемесячно выезжает в Кустанай на охоту. В конце августа он привез самолетом кабана, весом 6 пудов, и 19 уток. Да и рыбка бесплатная у него не переводится.

Во многих торговых и промысловых махинациях усиленно помогает Максимюку директор молзавода ОРСа, пьяница Киселев. Так и тянется эта сказка, блаженствует Максимюк, и трещат карманы трудящихся от «золотой рыбки».

Во всей этой сказочной истории удивляет одно: почему все это сходит Максимюку с рук? Почему партийная и профсоюзная организации не спросят ответа с Максимюка за его «фокусы»?

Нам думается, что настало время, директору комбината и его заместителю т. Фаттахову обратить внимание на проделки Максимюка и спросить с него по-партийному, по-государственному.
Е. ШЕВЦОВ.

В столовой нет ножей

В столовой № 2 первого мартеновского цеха нет ножей. Сталеварам приходится к обеду нести свой нож или другой какой-либо острый предмет.

Заявляли об этом директору столовой т. Витиевскому, но он только отмахивается, нет, мол, и не будет, устраивайтесь, как хотите.

(Из письма рабкора).

Завели порядок новый,
Удивление, ей же ей,
Что в мартеновской столовой
Не имеется ножей.
Мы приводим довод веский,

Повернув вопрос ребром:
Неужель и Витиевский
Режет мясо... топором?

Редактор Д. М. ГНИЛОРЫБОВ.

Комсомольцы помогают школе

В начале прошлого года комсомольцы листопркатного цеха в первый раз приехали в свою подшефную школу № 36. Директор школы Зинаида Петровна Ямщикова познакомила нас с коллективом школы, рассказала о задачах политехнизации учебного процесса.

— Но к политехнизации мы еще не готовы,—добавила она,—и во многом надеемся на вас. Помогите нам сделать оборудование, а помещение для этого найдем.

Мы пообещали. Так началась дружба со школой нашей комсомольской организации.

С помощью администрации цеха мы оборудовали в школе электромастерскую, сделали электрический щит со счетчиком и рубильником, своими силами собрали пять тисов и стол для слесарных работ, несколько верстаков.

Но детям нельзя было работать в своих мастерских, так как не хватало инструментов. Как быть? Посоветовавшись, мы решили обсудить положение на комсомольском бюро. Слесарь т. Карпенко предложил изготовить инструменты силами молодежи в нерабочее время. Многие комсомольцы поддержали это хорошее начинание. Кузнец т. Воробьев слесарь т. Карпенко, слесарь котельной т. Озеров и другие, оставаясь после работы, используя выходные дни, изготовили партию молотков, зубил, стамесок, маленьких топориков и другие инструменты. Сейчас комсомольцы цеха готовят подшефной школе партию рубанков для столярной мастерской.

Приближается зима и комсомольцы решили залить для детей пришкольный каток, сделать ледяную горку.

Так с каждым днем растет и укрепляется хорошая дружба цеха и школы. Но, к большому нашему сожалению, для некоторых

руководителей комбината помощь школе является делом третьестепенной важности.

Так, мы обратились к заместителю директора комбината, т. Богатыреву с просьбой передать инструмент школе.

— Очень хорошее дело,—согласился т. Богатырев,—но вы отнесите инструмент на склад УБХ, а школа пусть заплатит за него деньги и получит.

— Позвольте,—запротестовали мы,—инструмент сделан комсомольцами из отходов в выходные дни. За что же школа деньги будет платить?

— А металл-то наш—невозможно отвечать т. Богатырев.

Инструмент мы вывезли, но только после вмешательства горкома комсомола. А нельзя ли было обойтись без этого?

В. АНФИМОВ,
заместитель секретаря бюро
ВЛКСМ листопркатного цеха.