

МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

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

№ 141 (2613)

ПЯТНИЦА, 30 НОЯБРЯ 1956 г.

Цена 10 коп.

Сталеплавильщики выполнили план одиннадцати месяцев

В соревновании за досрочное выполнение плана первого года шестой пятилетки сталеплавильщики нашего комбината добиваются новых трудовых успехов. Вслед за мартеновцами второго цеха 27 ноября выдал последние тонны стали в счет плана одиннадцати месяцев коллектив первого мартеновского цеха. А на другой день, 28 ноября, завершил программу одиннадцати месяцев

по выплавке стали весь коллектив комбината.

Среди сталеплавильщиков первыми на 16 дней раньше срока стали выдавать металл в счет завершающего месяца нынешнего года бригады мартеновской печи № 12, возглавляемые сталеваврами Степаном Бадным, Григорием Озеровым и Григорием Татаринцевым. Они увеличили производство стали по сравнению с прошлым годом на 9,2 процента.

Ответим практическими делами

С волнующим чувством радости и законной гордости восприняли комсомольцы и вся молодежь мартеновского цеха № 1-а Указ Президиума Верховного Совета СССР о награждении комсомола орденом Ленина. За большие заслуги перед Коммунистической партией и всем советским народом вручена комсомолу эта высокая правительственная награда.

В настоящее время весь советский народ охвачен единым стремлением — успешно выполнить грандиозные планы, начертанные Коммунистической партией в шестой пятилетке. Коллектив нашей комсомольско-молодежной мартеновской печи № 28 также стремится дать как можно больше металла Родине. С начала нынешнего года мы выплавляли свыше 3 тысяч тонн стали сверх плана.

В ответ на обращение ЦБ ВЛКСМ ко всем комсомоль-

цам и комсомолкам, юношам и девушкам Советского Союза мы решили подхватить почин коллектива комсомольско-молодежной доменной печи № 7 и так же, как они, говорим: самоотверженным трудом, хорошими делами ответим партии за высокую награду. Мы встаем на Всесоюзную трудовую вахту за досрочное завершение плана первого года шестой пятилетки и обязуемся выдать в декабре 400 тонн сверхплановой стали и закончить годовую программу 25 декабря.

**АНАТОЛИЙ РОДИЧЕВ,
ВАСИЛИЙ АНДРИЕВСКИЙ,
НИКОЛАЙ ЛЕСНЯКОВ,
сталевавра мартеновской
печи № 28.
МИХАИЛ ДОРОШ,
АЛЕКСАНДР ЛАПТЕВ,
ПАВЕЛ ВЕКШИН,
МИХАИЛ СИДОРЕНКО,
подручные сталевавра.**

Сверхплановый чугун молодежной домны

22 ноября коллектив комсомольско-молодежной доменной печи № 7 завершил план 11 месяцев и начал плавить чугун в счет последнего месяца текущего года. Это стало возможным благодаря слаженному труду всех бригад печи на протяжении многих месяцев. Как мастера тт. Колдузов, Хабаров, Рябцев, так и газовщики тт. Жилин, Лобай, Родиков, бригады горновых, машинисты, слесари — все внесли свой вклад, чтобы увеличить выработку чугуна и добиться ровной, высокопроизводительной работы.

Большое значение имеет в работе доменщиков и то, что у нас чувство взаимопомощи связывает не только бригады одной печи, но и коллективы всех домен. Если у нас случается какая-либо задержка, то мастера и горновые соседних печей оказывают помощь. Так же помогаем соседям и мы.

Доменщики седьмой печи в соревновании с макеевцами добились успехов, намного перекрыли свои первоначальные обязательства. И сейчас, выдавая чугун в счет декабря, наш коллектив прилагает все усилия к тому, чтобы дать еще больше металла Родине на Всесоюзной трудовой вахте за досрочное завершение плана первого года шестой пятилетки.

Много сделано у нас, чтобы

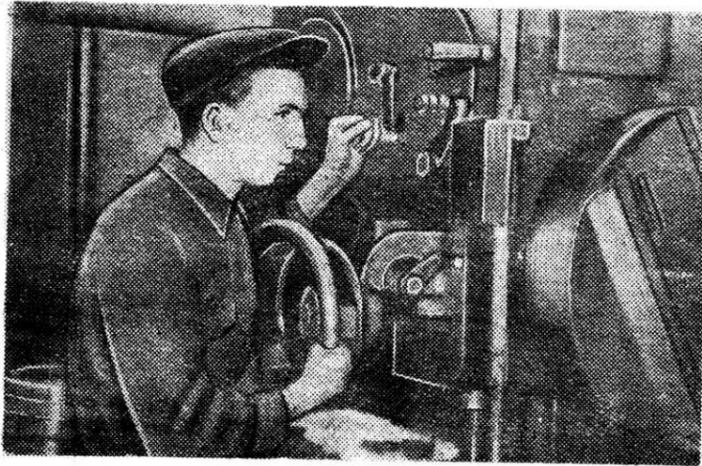
работать было лучше. Горновую канаву прежде через день приходилось засыпать песком, теперь она глиняная и держится семь дней. Механизирована доставка материалов в шлаковых летках, установлены мощная 180-тонная пушка для забивки чугунной летки и механизмы для закрытия шлаковых леток.

Чтобы лучше обслуживать механизмы печи, поддерживать порядок на горне, горновые учатся. В нашей печной бригаде учится в школе мастеров т. Папуша, т. Горьков учится в 7 классе школы рабочей молодежи, а т. Назаров — в горно-металлургическом институте.

Коллектив бригады и всей домны дружный и старательный. Мы могли бы работать еще лучше, если бы нас обеспечивали более качественным агломератом. Агломерат, подаваемый в доменный цех, не всегда соответствует требованиям, в нем много пустой породы и кремнезема. Поэтому получается больше шлака и приходится увеличивать расход кокса.

Нужно основательно решить вопрос об улучшении качества агломерата и кокса, создать условия для дальнейшего повышения производительности доменных печей.

**В. СЕРГИЕНКО,
старший горновой домны
№ 7.**



На снимке: передовой товарищ-рабочий основного механического цеха **Марат Шамшаев**, систематически выполняющий нормы выработки на 140—150 процентов.

Фото Е. Карпова.

За первенство в соревновании

Коллектив коксохимического цеха на три дня раньше срока выполнил производственный план 11 месяцев. В этот успех внесли достойный вклад коксовики второго блока печей. Своевременная подготовка к зиме обеспечивает безотказную службу механизмов, создала условия для бесперебойного труда в ноябре.

Коллектив нашего блока печей выполняет план на 103,3 процента, а наша смена — на 103,4 процента. Чтобы удержать первенство, мы на каждом сменном-встречном собрании подводим итоги работы, намечаем пути для устранения недочетов.

У нас график выдачи печей выполняется на 99 процентов, а график загрузки — на 100 процентов. При этом печи загружаются полностью, с хорошим ве-

сом. Обеспечивают хорошую загрузку печей машинисты загрузочного вагона тт. Казаков и Родионов. Они умело набирают шихту, быстро и равномерно загружают ее в печи.

Много передовиков имеется и на других участках. Хорошо справляются с делом машинисты коксовывалителей тт. Григорьев и Макаренко, машинист двересъемной машины т. Ельшешев, дверевой т. Балакан. Работает т. Балакан дверевым давно и образцово обрабатывает печи. У него нет случаев газования дверей, на рабочем месте порядок.

Коллектив смены равняется на передовиков и старается улучшить производственные показатели.

**В. АНТОНОВ,
начальник смены.**

Хорошая экономия времени

Сталевавра печи № 16 третьего мартеновского цеха за 27 дней ноября сварили 47 скоростных плавов и выдали дополнительно к заданию 874 тонны металла.

На скоростных плавках они сберегли много времени. 27 ноября сталевавр т. Беляев под руко-

водством мастера т. Филиппова сварил плавку на 2 часа 25 минут раньше графика. Он, а также сталевавра тт. Гизятов и Бабаскин, тоже выпустившие скоростные плавки, за сутки сэкономили на скоростном сталеварении 5 часов 45 минут.

Ослабили контроль за качеством

Некоторое время работники литейных и основного механического цехов уделяли достаточное внимание качеству продукции. Заготовки и детали стали лучше и количество случаев брака резко уменьшилось.

Но в последнее время контроль за качеством снизился. В основном механическом цехе стал появляться брак, участились случаи отправки заказчикам деталей, не принятых ОТБ.

Под видом того, что необходимо освободить место на складе готовой продукции, начальник склада т. Хлесткин и помощник начальника цеха по подготовке производства т. Баранов часто отправляют детали без просмотра работников отдела технического контроля. Только за последнюю неделю ноября они без просмотра контролерами ОТБ отправили в доменный цех большие скипы, дистрибутор. Так же поступили и

со штангой для коксовывалителя, слябами для мартеновского цеха, роликами среднелистового стана. А надставки для изложниц были отправлены в цех подготовки составов неоконченными.

Если же брак и удается выявить и задержать деталь, то трудно найти виновного. Так было с роликом правильной машины стана «300» № 1. Мастер т. Юн говорит, что брак сделан в смене мастера т. Маевского, тот доказывает обратное. А начальник отдела т. Пукин успокоился и не желает найти виновного.

Увеличился брак в отливках фасонолитейного цеха, поступающих в основной механический цех для обработки. В последнее время сюда поступили корпуса электромагнитов, у которых неправильно отлитые выемки для кабеля. Сюда же доставили и надставки усиленных хоботов завадочных машин, конусные от-

верстия которые расположены не по центру. Приходится с одной стороны срезать 40 миллиметров, а с другой — столько же наваривать.

С большими дефектами отлиты блоки для экскаваторов горного управления, шестерни и барабаны для кранов мартеновских цехов, барабан для крана копрового цеха, корпуса подшипников для стана «250» и ряд других деталей.

Чтобы прекратить брак, мы сообщаем об этом технологом фасонолитейного цеха. Старший технолог т. Губчевский соглашается с нашим мнением, но конкретных мер не принимает.

Брак тем временем не уменьшается. Это мешает организовать ритмичную работу станочников, влияет на выполнение плана.

**П. РЫБАЧЕНКО,
начальник участка ОТК.**

Братская дружба

Недавно на Магнитогорский металлургический комбинат прибыла посылка из Китая. В ней находились два расшитых на шелковой ткани портрета — Булганина и Мао Цзе-дуна. К посылке было приложено письмо. В нем говорилось: «Директору Магнитогорского металлургического комбината. Наши практиканты, посланные Аньшаньским металлургическим комбинатом на ваше предприятие, благодаря всесторонней братской помощи, освоили передовой производственный опыт и обогатились знаниями. После возвращения на родину они стали играть важную роль в производстве. Большое количество товарищей, применяя и распространяя переданный вами опыт производства, повысили производительность труда. Разрешите мне от имени всех рабочих и служащих Аньшаньского металлургического комбината и от себя лично выразить коллективу Магнитогорского завода сердечную благодарность.

Директор Аньшаньского металлургического комбината Юань Чжень».

Более года пробыла в Магнитогорске первая группа китайских практикантов с Аньшаньского металлургического комбината. За это время они крепко сдружились с нашими металлургами. Техник-прокатчик Ван Чжен-ге учился у опытного прокатчика — начальника стана «300» № 1 т. Бандаурова. Старший мастер листопрокатного цеха № 2 т. Митасов обучал другого китайского металлурга Фань Ши-то. Когда первая группа уехала в Китай, вскоре оттуда из города Аньшаня с улицы Дружбы пришло в Магнитогорск письмо. Писал его руководитель группы китайский инженер Ян Фань-жень. В письме говорилось: «Мы никогда не забываем время учебы в Магнитогорске. Мы очень любим город Магнитогорск и магнитогорцев. Мы часто вспоминаем вас».

На днях на наш комбинат прибыла вторая группа китайских товарищей в составе 38 человек.

ПИСЬМА НАШИХ ЧИТАТЕЛЕЙ И РАБКОРОВ

Двигать вперед технику

В металлургическом цикле нашего комбината особенную сложность представляет зачистка пороков металла. На этой операции занято большое количество рабочих. Труд их тяжел и малопродуктивен. Пытливая мысль рационализаторов неоднократно обращалась к решению коренных вопросов зачистки. Новейшие достижения отечественной техники позволяют ныне довольно просто механизировать этот участок нашего производства.

Безусловно, наиболее прогрессивным является способ анодно-механической зачистки, предложенный т. Фетевым еще в 1954 году. Предварительные испытания показали хорошие результаты. Но слабым звеном опытной установки являлось механическое выпрямление тока. Было предложено использовать для целей выпрямления тока полупроводниковые выпрямители.

Более года назад рационализаторы обратились в отдел технического оборудования с просьбой доставить 160 столбиков селеновых выпрямителей и один стандартный сварочный трансформатор. Но руководители отдела технического оборудования отнеслись явно пренебрежительно к такому заказу. За прошедший год они достали сложного оборудования на многие миллионы рублей, а простое оборудование, которое и стоит-то несколько сот рублей, они до сих пор доставить не могут.

Неоднократно, и лично и письмами, обращались к ним рационализаторы, но преодолеть их косность не смогли.

В решениях XX съезда КПСС подчеркивается огромное значение внедрения новой техники и рационализаторской работы. Систематически на страницах центральной и местной печати указывается на вред недооценки этих вопросов. Состоялось Всесоюзное совещание изобретателей и рационализаторов, работу и решение которого освещала вся наша печать.

Надо думать, что ответственные работники ОТЗ знакомы с этими материалами, но однако практических выводов для себя они не сделали. Надо прямо сказать, что внедрению новой техники у нас на комбинате создаются большие препятствия. Не только отдельные рационализаторы встречаются с трудностями получения необходимого им оборудования или аппаратуры, но даже проектный отдел должен в своей работе базироваться на стандартное и устаревшее оборудование. В журналах мы часто читаем о новых достижениях нашей науки и техники, но достать подробную информацию или выяснить возможность постановки новой аппаратуры практически не представляется возможным.

На заводе нет центра и нет руководителя, который бы занимался вопросами новой техники.

Ни главный инженер, ни начальник технического отдела, ни тем более БРИЗ, в настоящем их положении, не могут охватить всего комплекса вопросов, связанных с новой техникой. Надо создать условия для претворения в жизнь творческой мысли трудящихся, дать дорогу передовой технике на производстве.

Г. САВАНИН,
инженер проектного отдела.

ПРОЙДЕННЫЙ ПУТЬ

Последние смены отработал я и ухожу на пенсию по новому закону. Давно ожидал этого дня, но все же, когда он наступил, стало как-то тоскливо. Определенный трудовой распорядок дня, коллектив вагонников, в котором я проработал столько лет, все оказалось так близким и дорогим, что и уходить не хотелось.

Все, до ничтожной мелочи, вспоминалось, были радости казались особенно яркими, а неудобства не так уж значительными. Прощаясь я с товарищами, с рабочим местом, мысленно окинул взором свой трудовой путь.

В вагонном депо комбината я работал с 1931 года. Много перемен произошло с того времени в жизни и на производстве. А депо как выросло, сколько людей приобрели здесь специальность!

С каждым годом росло техническое оснащение депо. Вводились краны, механизмы, построили хорошее помещение — все это как

будто я не замечал. И лишь теперь, сравнивая с тем, с чего начинали работу, вижу, как далеко шагнули вперед.

Выросли и люди. В 1931 году работал слесарем по ремонту вагонов т. Остачко, теперь он контрольный мастер. От ученика слесаря до начальника участка ремонта вагонов вырос т. Лукин. Автоматчик т. Тихонов стал мастером инструменталки.

Много и других рабочих прошли славный путь и с честью выполняют новые, более важные задания, которые ставит перед ними страна.

Уходя на покой, я с сердечной теплотой вспоминаю товарищей, пройденный путь, желаю молодому поколению вагонников с честью хранить традиции старших товарищей и еще лучше, с новыми силами трудиться на благо Родины.

Г. КРАВЧЕНКО,
пенсионер.

Нет заботы о развитии творческой мысли

Дисковые ножи для прокатного стана листопрокатного цеха № 2 изготовляются из высококачественных марок стали. После выработки режущей части нож выбрасывается. Я предложил уменьшить диаметр дистанционных колец с 250 до 232 мм, в результате режущая кромка ножа увеличилась на 13 мм. Срок продолжительности работы ножа увеличился, а главное, получается большая экономия легированной стали.

Это предложение было мною подано еще в январе текущего года, но, как ни странно, положенного вознаграждения я не получил.

Далее. На том же стане опорные кольца ставились из «сырого» металла, во время работы они развальцовывались, происходило биение на оправке, смещение зазоров. По моему предложению кольца начали ставить из стали марки 45, прошедшей термическую обработку, в результате срок службы колец увеличился в два раза. Мое рационализаторское предложение было направлено начальнику отделочного отделения т. Смирнову для подсчета экономии еще в январе, но он, до сих пор не подсчитал, и предложение лежит в ящике

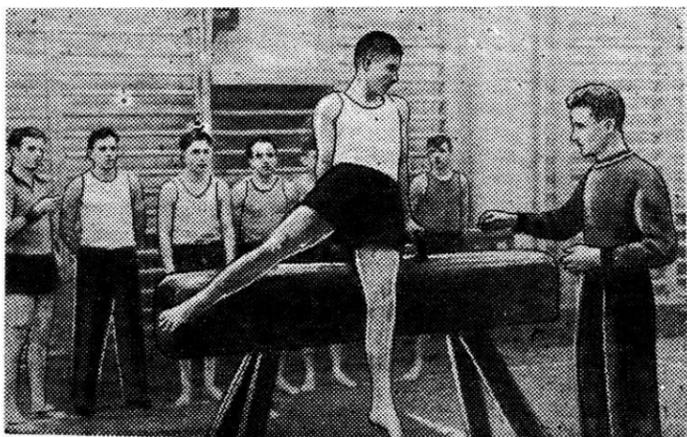
заведующей цехового БРИЗа т. Булановой.

Но есть еще более удивительные превращения, которые постигли рационализаторские предложения. На 5-м агрегате резки применяются ножи с диаметром 320 мм. После выработки до 304 мм ножи выбрасывали. Я предложил эти ножи использовать на стане дуо-кварта. Предложение с успехом применяется в работе, однако, помощник начальника цеха по оборудованию т. Найденев не признал мое предложение, мотивируя тем, что это предложение предусмотрено было заранее.

Цех получил заказ на резку широкого штрипса от 65 до 104 мм. Но ножей такого профиля в цехе не было. Заказ на изготовление таких ножей отдел главного механика не принял. Я предложил спарить два ножа узкого профиля. Сейчас такие ножи с успехом используются в цехе, но т. Найденев опять отклонил мое предложение без достаточной мотивировки.

12 предложений подал я в этом году и только за два получил денежное вознаграждение. Многие из них «подсчитываются», лежат в папках почти целый год.

А. КАМЕНЕВ, слесарь
листопрокатного цеха № 2.



Более 30 молодых рабочих комбината с увлечением занимаются в секции гимнастики спортивного общества «Металлург». Многие из них уже овладели сложными упражнениями на гимнастических снарядах, выполнили нормативные требования единой спортивной классификации.

На снимке: группа мужчин на занятии. Упражнение на гимнастическом коне выполняет плотник коксохимического цеха Виктор Малый, справа тренер А. В. Михалев.

Под угрозой остановки

Многие крышки нагревательных колодцев второго блюминга пришли в негодность и требуют замены. Но запасных крышек нет. Работники обжимного цеха не раз обращались в отдел главного механика с просьбой отлить запасные крышки, но заместитель главного механика т. Костюк всегда только обнадёживал, что «принимаются срочные меры».

В действительности никаких

мер никто не принимает и крышек не отливают.

Такое отношение руководителей отдела главного механика может привести к тому, что из-за неисправных крышек колодцы будут выходить из строя. Мы надеемся, что главный инженер комбината т. Рудаков окажет нам необходимую помощь.

И. СТЕРЛИКОВ,
начальник колодцев.

Разговоры вместо дела

В основном вся продукция, изготовляемая в кузнечно-прессовом цехе, идет на обработку в основной механический цех. Но как доставить ее по назначению? — вопрос, который уже много месяцев не могут по-настоящему решить. К слову сказать, он решен, и довольно просто и хорошо. По приказу главного механика т. Рыженко основной механический цех должен ежедневно поставлять нам три вагона под готовую продукцию.

Но... Иду в основной механический цех к помощнику начальника цеха по подготовке производства т. Баранову.

— Товарищ Баранов, нужны вагоны.

— Вагонов нет.

— Да вот же стоят они, — показываю на вагоны.

— Вагонов нет, — невозмутимо отвечает т. Баранов.

Иду через несколько дней — опять к т. Баранову.

— Вагоны нужны.

— Вы путь сначала от снега очистите, тогда вагоны дадим.

Я доказываю, что ежедневно бригада рабочих путь расчищает, что он готов, но напрасно.

И так из месяца в месяц. Больше того, если раньше все-таки удавалось добывать одного вагона, то за ноябрь подают один вагон в три дня. А нам некуда складывать готовую продукцию, склад небольшой, он буквально завален до того, что контролеры ОТК не могут принимать готовую продукцию, боясь повредить руки или ноги.

Не подаются основным механическим цехом и коробки для упаковки мелких деталей, хотя у них коробки лежат без дела.

А. ТАРАТЫНОВ,
десятник кузнечно-прессового цеха.

Проблема соломы и опилок

Я недавно работаю в чугунолитейном цехе и за это время все больше убеждаюсь, что по вине некоторых руководителей цеха мастер вынужден отрывать себя от своей непосредственной работы и решать множество мелких вопросов производства.

У нас применяются для утрамбовки формовочного материала так называемые воздушные набойки. Они работают плохо, часто выходят из строя. Так, 27 ноября по этой причине бригада сумела набить только шесть патронов вместо восьми. И это далеко не единственный случай. Набивку нужно заменить другими, или хорошо отремонтировать. Но так как этого не делается, мастер вынужден бегать по всем кабинетам конторы и разрешать не столь сложное дело.

И таких мелких вопросов воз-

никает всегда масса. Для того, чтобы стержень после заливки формы вынимался свободно, его мы обматываем соломой. Но и солома завозится в цех нерегулярно, с перебоями. Опытные мастера припрятывают солому на «черный» день. А иначе не выйдет из положения: не спрячешь — будешь простаивать.

Точно такая же картина с обеспечением цеха проволочными каркасами и опилками, которые идут для приготовления формовочного материала.

В результате этих мелких нерешенных вопросов рабочие простаивают, снижается производительность труда. А их решить можно, только мастера из отдела подготовки производства тт. Биселев и Машкович не хотят этим заниматься.

Н. ВАСНЕВ,
мастер чугунолитейного цеха.

К зиме подготовлены плохо

Плохо подготовлен к работе в зимних условиях склад сляб среднеголистного стана листопрокатного цеха. Многие стекла в оконных рамах выбиты, фонари тоже разбиты. Через эти дыры в цех летит снег, образуются сквозняки. Чтобы не мерзнуть, приходится одевать на себя много лишней одежды, мешающей работать.

До сих пор на фонарях недавно отстроенного здания не установлены защитные сетки. Уже были случаи, когда стекла фонарей падали на землю. Возможно, следовательно, случаи травмирования работающих.

И. ЛУТЫЙ,
бригадир вырубщиков
листопрокатного цеха.

В нашем красном уголке

Во время обеденных перерывов в красном уголке куста мартена всегда оживленно. Здесь агитаторы громко читают газеты, иногда здесь можно прослушать лекцию, беседу. С беседой о Венгрии выступил начальник цеха т. Шахтарин, который несколько месяцев назад был в Венгрии с группой советских туристов. А 22 ноября здесь с докладом о международном положении выступила

лектор завдского партийного комитета т. Бибарсова.

Оживляется и работа самодеятельности. Танцевальный кружок, состоящий из 16 человек, регулярно проводит занятия. Начинает работу и хоровой кружок.

П. СОЛОНЕНКО,
мастер куста мартена.

Редактор **Д. М. ГНИЛОРЫБОВ.**