

МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

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

№ 142(2614)

ВОСКРЕСЕНЬЕ, 2 ДЕНАВРЯ 1956 г.

Цена 10 коп.

Завершающий месяц первого года шестой пятилетки

Наступил декабрь — завершающий месяц первого года шестой пятилетки. Многие коллективы цехов и агрегатов нашего металлургического комбината начали работу в нынешнем месяце, имея на своем счету сотни и тысячи тонн сверхплановой продукции.

Сталеплавильщики двенадцатой мартовской печи, возглавляемые сталеварами тт. Озеровым, Бадиным и Татаринцевым, рассчитались с заданием одиннадцати месяцев на 16 дней раньше срока, печные бригады седьмой комсомольско-молодежной дамы, где мастерами работают тт. Рябцев, Хабаров и Колдузов, рапортовали Родине о завершении одиннадцатимесячного плана 22 ноября. В числе первых досрочно выполнили производственную программу горняки, доменщики, огнеупорщики, сталеплавильщики всех цехов, коллектив листопрокатного цеха.

В ноябре добились значительного роста производства прокатчики. Они не только успешно выполнили план, но и выдали одиннадцать тысяч тонн проката сверх задания. Особенно высокие показатели в минувшем месяце достигли прокатчики стана «250» № 2 проволочно-штрипсового цеха.

Образцы высокопроизводительного труда показали в ноябре многие коллективы мартеновских печей, что дало возможность коллективу комбината перевыполнить план и выдать 6 тысяч тонн стали в счет социалистических обязательств.

Итоги работы в ноябре показывают, что коллектив нашего металлургического комбината располагает всем необходимым для того, чтобы добиться дальнейшего роста производства и успешно выполнить план первого года шестой пятилетки. На решение этой большой и ответственной задачи должно быть направлено внимание всех рабочих, инженерно-технических работников, хозяйственных руководителей, партийных, профсоюзных и комсомольских организаций цехов комбината.

Дело чести каждого коллектива металлургов — с первых дней декабря — организовать четкую, бесперебойную работу, повести самую решительную борьбу с недостатками и нарушениями трудовой и технологической дисциплины, по примеру молодежных коллективов доменной печи № 7 и мартеновской печи № 28 шире развернуть социалистическое соревнование за досрочное завершение производственного плана первого года шестой пятилетки.

Первыми выполнили задание

С планом ноября по оборудованию составов в цехе подготовили составы первым рассчитался коллектив смены, которой руководит т. Гашев. Бригады мастеров тт. Моисеева и Копырина выполнили ноябрьскую норму на 121 процент.

ЗАДОЛЖЕННОСТЬ ЛИКВИДИРОВАЛИ

С самого начала текущего года стан «250» № 2 проволочно-штрипсового цеха работал намного ниже своих возможностей и задолжал государству около пяти тысяч тонн катанки. Однако впоследствии, благодаря хорошей работе коллектива, долг постепенно уменьшался. Хорошо потрудились коллектив стана и в ноябре, выдав сверх плана полторы тысячи тонн готовой продукции. Это позволило полностью ликвидировать имевшийся долг и успешно выполнить план одиннадцати месяцев.

Чем можно объяснить достигнутые результаты? Прежде всего тем, что весь коллектив почувствовал тревогу за выполнение плана и постарался наладить ритмичную работу стана.

Одним из основных звеньев в работе является хороший нагрев металла. С этим успешно справляются старшие сварщики И. Говгаленко и И. Мартынов. Они работают экономично, полностью укладываются в нормы расхода топлива. Старший вальцовщик П. Аксенов, вальцовщики тт. Алексеев и Косенков внимательно следят за работой чистовых клетей и все время сокращают выход вторых сортов.

В последнем месяце первого года шестой пятилетки коллектив стана будет работать еще лучше для успешного выполнения годового плана.

А. ДАВЫДОВ, начальник стана «250» № 2 проволочно-штрипсового цеха.

Хорошие результаты

Из месяца в месяц коллектив среднелистового стана листопрокатного цеха успешно справлялся с плановым заданием. Этому не в малой степени способствовала слаженная и дружная работа всех трех бригад стана, где мастерами работают тт. Плешков, Чуприна и Подолья.

Так было и в ноябре. Среднелистовой стан выполнил план ноября по горячему прокату и дополнительно выдал сверх плана около тысячи тонн качественной продукции. Только за одну смену 30 ноября вторая бригада мастера И. Чуприна, старшего вальцовщика А. Малец выдала сверх плана 140 тонн

металла. Наилучших результатов в выдаче металла за один горячий час добилась третья бригада мастера т. Подолья. Все производственные операции, начиная от нагрева металла в печах и кончая участком резки, проводились четко при соблюдении всех правил технологии. Особенно нужно отметить хорошую работу старшего сварщика Л. Бурлий, сварщика т. Тараненко, старшего вальцовщика П. Шевченко, резчиков тт. Гуцина и Кедрова. Свыше 350 тонн металла сверх плана — таков результат работы третьей бригады в ноябре.

Н. ВОИНОВ.

Будем работать еще лучше

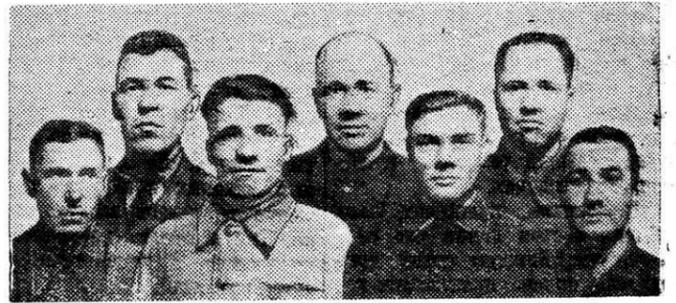
Хорошая работа нашей второй бригады стана «250» № 1 проволочно-штрипсового цеха за последние месяцы позволила уменьшить имевшийся за нами с начала года долг в 600 тонн металла. В ноябре наша бригада работала также хорошо, выдала сверх плана 100 тонн готовой продукции и успешно выполнила план 11 месяцев.

Кого из рабочих нужно отметить за хорошую работу? Это, в первую очередь, старшего помощника В. Волохина, старшего сварщика П. Морунца, вальцовщиков С. Осипова и А. Мачина. Теперь долга за нашей бригадой нет. В декабре мы приложим все усилия, чтобы досрочно завершить годовой план.

Н. ФОМИН, мастер.

Важнейшая задача всех трудящихся нашего металлургического комбината состоит сейчас в том, чтобы добиться полного использования производственных мощностей и успешно завершить план первого года шестой пятилетки.

Передовики перевозки зерна



На днях в диспетчерской автобазы комбината собралась большая группа шоферов, работающих на вывозке зерна из глубинных участков Кизильского района.

Здесь состоялось собрание шоферов, посвященное подведению итогов работы за первые две недели ноября по вывозке зерна. Начальник автоколонны т. Анненков сообщил собравшимся, что с начала месяца автоколонной — 70-ю автомашинами вывезено на Магнитогорский элеватор 26500 центнеров зерна. Передовые шоферы автобазы зна-

чительно перевыполняют плановое задание по перевозке, покрывая за день более 300 километров трудного пути.

По итогам работы за две недели 23 лучших шофера комбината решением Кизильского райисполкома отмечены денежными премиями.

На снимке: передовики перевозки зерна, отмеченные денежными премиями (слева направо): П. Ф. Пыжянов, А. Н. Красильников, Н. А. Тишин, В. Н. Фирсов, Н. С. Плетенков, И. Г. Родякин и Н. С. Снитко.
Фото Е. Карпова.

Соревнование котельщиков

Коллектив котельно-ремонтного цеха борется за успешное завершение плана первого года шестой пятилетки. Многие бригады и рабочие намного перевыполняют производственные задания. Одной из лучших в цехе зарекомендовала себя бригада кузнцов-гибщиков бригадира т. Руденко, его подручных тт. Трусова и Виноградова. На изготовлении деталей для кассонов и рам мартеновских печей бригада выполняет план на 140 процентов при хорошем качестве продукции.

Хорошо трудится на сборке металлоконструкций бригада сборщиков под руководством бригадира т. Корнилова. Вместо сборки 1650 килограммов конструкций на человека в смену, они собирают более двух тысяч ста килограммов.

Электросварщик П. Шатунов при выполнении ответственных работ на сварке сосудов, которые будут работать под большим давлением, сваривает 38—40 условных метров, вместо 36 по плану. Недавно закончившие школу ФЗО и ремесленные училища молодые рабочие электросварщики Г. Коваленко, Е. Будин, С. Петров быстро освоили свою профессию и также перевыполняют производственные нормы.

С. НЕННО, председатель цехнома котельно-ремонтного цеха.

Широкий показ работы цеха

Внимание всех посетителей красного уголка второго мартеновского цеха привлекают красочные диаграммы работы коллектива сталеплавильщиков за десять месяцев текущего года. Диаграмм много, на них в доступной форме изображены итоги работы по различным показателям.

На одной диаграмме роста производства стали видно, что коллектив печи № 12 добился прироста производства против прошлого года на 9,2 процента, коллектив печи № 10 — на 8,7 процента. Средняя продолжительность плавки на двенадцатой печи составляет 8 часов 20 минут, а среди большегрузных печей наиболее короткие плавки — за 12 часов 46 минут — выдает коллектив печи № 9.

Отдельными диаграммами отмечены рост производительности труда, экономии средств и топлива, соблюдение техники безопасности.

Приходя на сменно-встречные собрания, мартеновцы с интересом рассматривают диаграммы, видя в них наглядно свою работу.

Заводская НЕДЕЛЯ

СКВОЗНЯКИ УСТРАНЕНЫ

От миксера на участок печей первого мартеновского цеха всегда тянул сквозняк, принося с собой тучи графита. На днях по предложению начальника цеха т. Трифонова, старший электрик т. Быченков, мастер печного оборудования т. Шканко и другие осуществили интересное мероприятие, исключившее сквозняки.

На проем, ведущий к миксеру, подвешены ворота, которые могут отодвигаться в сторону. Как только электропоезд с ковшами подойдет к воротам на расстоянии 20 метров, от троллей включается провод, приходит в движение моторчик и ворота плавно отодвигаются в сторону. Когда поезд пройдет, ворота так же плавно возвращаются на прежнее место. Мероприятие простое, но для условий работы мартеновцев имеет очень большое значение.

Зимний спортивный сезон открыт

На проводившихся заводских соревнованиях по штанге спортсмены обжимного цеха заняли второе место. Зимний спортивный сезон открыт неплохо.

В настоящее время в цехе ведется подготовка команд лыжников, конькобежцев, хоккеистов, волейболистов для участия в заводской спартакиаде.

Но некоторым спортивным

Драматический кружок

Молодежь проволочно-штрипсового цеха с большим увлечением занимается в организованном при цехе драматическом кружке, которым руководит артистка драмтеатра им. А. С. Пушкина Нина Ивановна Дуркина. Участники кружка готовят к постановке

спекциям, в частности волейбольной, где проводить тренировки. Заводскому совету ДСО «Металлург» нужно составить график работы спортивного зала Дворца металлургов с предоставлением времени для тренировок цеховым командам.

В. ШАТКИХ, секретарь бюро ВЛКСМ обжимного цеха.

пьесу А. П. Чехова «Предложение». В числе исполнителей вальцовщик Борис Недобешков, вальцовщик-пелельщик Юрий Захаров, табельщик Нина Коровцева.
В. ОСИПОВА, секретарь бюро ВЛКСМ проволочно-штрипсового цеха.

БОЛЬШЕ ПОМОЩИ В МЕХАНИЗАЦИИ ТРУДА

На разливочных машинах доменного цеха есть много участков, где работа трудоемкая и условия труда неудовлетворительные. Для облегчения работы у нас внедряется передовая технология. Прежде в непроглядной пелене пара, в атмосфере, наполненной сернистым газом, у каждой ленты сидел чугуник и ломиком подбивал остывшую чушку, чтобы она упала при повороте мульды.

Теперь работу этих двух человек на каждой машине заменил механизм. Высвобожденные при сливе рабочие пошли к кабестанам, заменив в свою очередь работу 12 мотористок, которые перешли работать в листопркатный цех.

Трудоемким процессом была набивка песком канав для слива чугуна. Каждую смену приходилось заново производить набивку. Затрачивалось много труда, да и качество чугунных чушек было невысокое. Песок с чугуном попадал в мульды, поверхность чушек была неровная, в раковинах задерживался песок.

Этот вопрос коллектив решил успешно. В специальной коробке со смоллой мы науглероживаем шамотный кирпич и затем футеруем сливную канаву. Новый метод себя вполне оправдал, и футеровка в каждой канаве держится более 3 месяцев.

Установлены вытяжные трубы для отсоса пара. Стало светлее на рабочих местах у лент разливочных машин и во дворе на железнодорожных путях.

Рационализаторы вносят и другие предложения, чтобы облегчить труд. Коллектив участка механизации котельно-ремонтного цеха делает детали, а мы собираем механизмы для обрызгивания известковым молоком мульды. Там будет сосредоточено и гашение извести, обеспечен постоянный уровень раствора. Труд брызгальщика перестанет быть утомительным.

Все работы по внедрению новой технологии выполняют наши слесари под руководством механика т. Кораблина. Он к тому же является активным рационализатором и дает немало ценных предложений при введении новой технологии. Вместе с машинистом парового крана т. Тимониным он предложил способ выбивки «козлов» из шлаковых чаш при помощи подвешенного груза. В декабре это предложение будет осуществлено, и труд ковшевых значительно облегчится.

В декабре будет смонтировано механизированное сито для просева огнеупорного порошка. А на складе чугуна будет внедрена траверза для загрузки коробок с чугунными чушками в вагоны. Это уменьшит простои

вагонов и обеспечит безопасный труд.

Коллектив участка механизации и наши бригады под руководством механика т. Кораблина внедряют предложение заместителя начальника доменного цеха т. Сагайдака — механическую смазку транспортера ленты разливочной машины.

Сделано немало, но еще многое надо сделать. И нельзя сказать, что в этом нам оказывают помощь те, от кого это зависит. Мы решили облегчить труд каменщиков и механизировать ломку створшей футеровки ковшей. Для этой цели собрали компрессор, чтобы иметь сжатый воздух. Но два года главный механик комбината т. Рыженко не делает воздухооборудования. Так и стоит неоконченный компрессор, а каменщики орудут кувалдой.

Не лучше относится главный механик и к другим нашим нуждам. В подготовке комбината к работе зимой директор комбината обязал т. Рыженко, а также начальника ремонтно-строительного цеха т. Чилачава сделать некоторые работы и для нас. Но т. Рыженко только отремонтировал шлаковые чаши, а ремонт лафетов не организовал.

Что же касается работ, которые возложены на ремонтно-строительный цех, то надо прямо сказать, что т. Чилачава до сих пор ими не занимался, хотя сроки истекли.

По вине проектного отдела (нач. т. Фотев) и главного механика задерживается и внедрение реверсивного кабестана.

В коллективе разливки имеется много передовиков, которые с честью выполняют обязательства. Канавщик Захар Галеудинов имеет наименьшие потери чугуна при сливании его, перевыполняет обязательство. Отлично работают бригадир каменщиков Михаил Аганов, слесари Николай Трошин, канавщик т. Сидоров, ковшевой т. Михеев и другие. На протяжении всего года первенство держит по качеству слива чугуна и обработке ковшей бригада мастера т. Жусупова.

На погрузке чугуна в вагоны прямого парка отлично справляются с делом крановщики, Александра Ломза, Мария Воронькова и Иван Керна.

Все работники разливки трудятся добросовестно, слово подкрепляют делом. Нужно им помогать, создавать условия. И в первую очередь этим должны заняться тт. Фотев, Рыженко, Чилачава, перед которыми поставлены задачи по механизации работ на разливке и подготовке ее к работе в зимних условиях.

Г. ГЕРАСИМОВ,
начальник разливочных машин доменного цеха.

Создать нормальные условия

Уже много раз на собраниях рабочие котельно-ремонтного цеха ставили вопрос о загазованности цеха, но все безрезультатно. Большое количество газа затрудняет работу на всех участках, а особенно отражается на работе электросварщиков. Загазованность такова, что даже днем в цехе вынуждены включать электрическое освещение. Установленные вентиляторы не могут обеспечить отгачку газа, к тому же два вентилятора сломались больше месяца назад и не ремонтируются по вине помощника начальника цеха

по оборудованию т. Пимштейна.

Но вряд ли они могут ликвидировать загазованность. Нужно, чтобы цех был подключен к паровой отопительной системе. Тогда нагретый воздух будет поднимать вверх пары газов. Но почему-то главный энергетик т. Сластенков не разрешает подключить цех к паровому отоплению, тем самым создавая дополнительные трудности работы цеха в условиях зимних холодов.

С. ДАНИЛОВ, старший мастер котельно-ремонтного цеха.

Новый Дом культуры металлургов



18 декабря широко откроются двери нового очага культуры в Правобережном районе города Дома культуры металлургов. Строители заканчивают последние работы, полным ходом идет оборудование Дома культуры.

В нем создаются все условия для разнообразных видов культурной работы по обслуживанию металлургов, проживающих в Правобережном районе. В стационарной киноустановке здесь будут демонстрироваться 15—18 дней в месяц новые кинофильмы. Зрительный зал Дома культуры рассчитан на 520 мест, имеется специальный зал для лекций.

В Доме культуры оборудован физкультурный зал. Много ком-

нат отведено для работы кружков.

В этом Доме культуры разместится филиал библиотеки металлургов и детского сектора.

В программе работы Дома культуры много дней отводится для гастролей приезжих театров, художественных коллективов и отдельных исполнителей. Там же будет даваться выездные спектакли и наш драмтеатр имени Пушкина.

Дети металлургов Новый год будут встречать у елки в этом новом очаге культуры.

Новый Дом культуры — хороший подарок металлургам.

М. ПОЛЯНОВ, председатель комиссии культурно-массовой работы завкома металлургов.

Изучение передовых приемов труда

Бригады слесарей ремонтного участка котельно-ремонтного цеха производят переоборудование завалочных машин мартеновских цехов в связи с заменой прежних мульд на более вместительные. На сборке узлов и ремонте слесари приобрели опыт. Чтобы полнее использовать опыт передовиков и улучшить организацию ремонта, у нас в красном уголке провели обсуждение работы бригад тт. Реутова и Бегунова.

Обе бригады работали в одинаковых условиях и с одинаковым количеством людей. Но в бригаде т. Реутова больше орга-

низованности, меньше потерь времени и работа выполнена быстрее и лучше.

Обсуждение работы бригад происходило на производственном совещании. Бригадир, мастера и рабочие высказали много замечаний о работе коллектива ремонтников. Бригадир т. Реутов поделился опытом организации бесперебойной работы.

Рабочие, отмечая передовое в работе бригады т. Реутова, предложили перенести опыт организации труда этой бригады на ремонт не только завалочных машин, но и других объектов.

А. БОРИСОВ, мастер ОТК.

Внедрить автоматическую вибродуговую наплавку

В сварочном деле все большую популярность получают передовые приемы. У нас в основном механическом цехе освоен и успешно применяется метод наплавки поверхностей деталей твердыми сплавами по методу академика Е. Патона. В других заводах широкое применение получило восстановление деталей вибродуговой наплавкой.

Для ознакомления с результатами исследований и итогами внедрения этого способа наплавки деталей недавно было в Челябинске созвано совещание руководителей и работников ряда институтов и заводов. В совещании приняли участие представители нашего комбината.

На совещании выступали с докладами доцент Челябинского политехнического института К. Еськов, инженер Г. Клевкин (Челябинский институт механизации и электрификации сельского хозяйства) и другие. Всего было заслушано 18 докладов.

Участники совещания на рабочих местах в политехническом институте, ЦТЗ, авторемонтном и других заводах ознакомились с внедрением вибродуговой наплавки. Она производится с помощью специальной автоматической головки, электродами. А для уменьшения термического влияния на деталь и для повышения твердости наплавленной поверхности подается охлаждающая жидкость.

Устройство головки несложно. Новый способ наплавки надо внедрить и у нас. Преимущество он имеет очень большие. При помощи вибродуговой наплавки деталь не теряет закалки, этим же способом наплавки можно быстро восстановить изношенные колесчатые валы и другие детали, исправить брак, допущенный токарем.

Н. ФАЙН, начальник сварочного отдела основного механического цеха.

Сколько ждут обещанного?

Представьте, что вы захотели поступить на работу в обжимной цех. Я не ошибусь, если скажу, что оформление на работу начинается с «утрастки» вопроса: где вы будете переодеваться, какой вам отвести ящик.

Ну ведь куда лучше — сам начальник обжимного цеха т. Савельев так заботится о вас! Но радужные мысли быстро рассеиваются, когда вы слышите разговор т. Савельева с дежурной по душевой.

— Ну, как там с ящиками? — говорит он, стараясь не смотреть в глаза дежурной.

— Сами знаете, т. Савельев, — плохо. Нет ящиков.

Наступает молчание...

— А там... этот... который рассчитался, не освободил свой ящик?

— Освободил, но его уже заняли. У нас ящик на двоих рабочих.

В конце-концов вы втискиваете свою одежду в ящик товарища. Устройтесь!

Но это только десятая часть неудобств, какие можно испытать в нашей душевой. После окончания смены к своему ящику трудно пробраться: настолько остались узкие проходы. Повернуться негде, одежду некоторые рабочие из-за недостатка мест складывают на скамейки. И только в этой тесноте начинаешь понимать настоящий смысл развешанных над входом в душевую плакатов, строго запрещающих курить, пользоваться открытым огнем во избежание пожаров.

Недавно в душевой с потолка обвалилась штукатурка, так как потолок пришел в негодность. Где гарантия, что штукатурка не упадет на голову?

Я скажу не все, если умолчу о вновь строящемся помещении для душевой обжимного цеха. Строительство ее началось почти два года назад, и за это время назначалось до десятка различных сроков окончания работ.

— Будет душевая к новому году, — заявляли начальник цеха т. Савельев и руководители комбината. Но наступает еще один новый год, а на строительстве душевой конца не видно. Вот и получается по пословице: обещанного три года ждут.

Но мне хочется спросить главного инспектора ЦБ профсоюза т. Ермакова, председателя завкома металлургов т. Жиркина: почему они не спросят с администрации цеха и завода за нарушение санитарных норм, за невыполнение коллективного договора? Мне кажется — давно уже пора заняться этим делом.

В. КУЛАШОВ,
газовырубщик адьюстана обжимного цеха.

Редантор **Д. М. ГНИЛОРЫБОВ.**

ТРЕБУЮТСЯ КОНДУКТОРЫ ТРАМВАЯ

В связи с пуском в эксплуатацию новых линий управления трамвая требуются на постоянную работу кондукторы. Зарплата до 650—750 рублей в месяц при выполнении плана перевозки пассажиров.

Кондукторы обеспечиваются зимней спецодеждой, одиночки, не имеющие жилья, обеспечиваются жилой площадью.

За всеми справками обращаться в управление трамвая (Щитовые, ул. Чкалова, 29) с 9—00 час. утра до 18—00 час. вечера ежедневно, кроме воскресенья.

Управление трамвая.