

МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

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

№ 7 (2631)

СРЕДА, 16 ЯНВАРЯ 1957 года.

Цена 10 коп.

КОЛЛЕКТИВНЫЙ ДОГОВОР

В цехах нашего металлургического комбината вчера началась массовая проверка выполнения коллективного договора за прошлый год и обсуждение проекта коллективного договора на 1957 год. Это важнейшее хозяйственно-политическое мероприятие будет способствовать новому подъему производства, повышению роли профсоюзных организаций в хозяйственном и культурном строительстве.

Коллективный договор является важным средством привлечения широкой масс трудящихся к управлению производством, мобилизации всего коллектива металлургов на выполнение и перевыполнение плана, улучшение культурно-бытовых условий. Это наглядно показывают примеры из жизни комбината. Двухстороннее обязательство способствовало тому, что коллектив комбината успешно выполнил план 1956 года по всему производственному циклу, выдал тысячи тонн руды, кокса, чугуна, стали и проката дополнительно к заданию, выполнил задание по снижению себестоимости продукции.

В цехах комбината осуществлены многие организационно-технические мероприятия, которые способствовали дальнейшему росту производительности труда и улучшению условий труда. Так, в доменном цехе установлены механические стопора на шлаковых летках всех печей, механизирована подача заправочных материалов к шлаковым леткам, изготовлены и установлены автоматические чушковыталькватели на разливочных машинах, в сталеплавильных цехах осуществлен перевод всех мартеновских печей на магнезито-хромитовые своды, заменена насадка регенераторов на посадку высокоглиноземистого кирпича на 12 печах. Освоены дополнительные клетки, удлиненные рольганги, нажимные устройства и слитковозы блюмингов. На адьюстажах прокатных станов расширена газовая зачистка металла, проведены многие другие технические усовершенствования.

За год на комбинате реализовано 2656 предложений рационализаторов и изобретателей, от которых получена экономия 22,7 миллиона рублей при обязательстве 15 миллионов рублей.

Успешно выполнены многие пункты коллективного договора по улучшению охраны труда и культурно-бытовых условий трудящихся. На мероприятия по охране труда за год затрачено более 10 миллионов рублей при обязательстве по коллективному договору 7 миллионов рублей. Так, например, смонтирована и введена установка по графитоулавливанию в миксерном отделении первого мартеновского цеха, введена в эксплуатацию установка, ис-

ключающая попадание паров смазки изложниц на разливочный пролет второго мартеновского цеха, установлено оборудование для золоулавливания на двух котлах ЦЭС. В минувшем году введено в эксплуатацию 48155 квадратных метров жилья при обязательстве по коллективному договору 48 тысяч квадратных метров, дополнительно введено 23 трамвайных поезда при обязательстве 11 поездов и ряд других мероприятий.

Вместе с тем, в работе комбината имели место существенные недостатки, которые мешали коллективу добиться более высоких показателей. Многие важные пункты коллективного договора остались не реализованными. Коллектив комбината не выполнил плана по выпуску валовой продукции и производительности труда, неудовлетворительно выполнял заказы. Только потери от брака на комбинате составили около 20 миллионов рублей.

Многое необходимо сделать нашему коллективу для укрепления трудовой и технологической дисциплины. Ведь не секрет, что в ряде цехов таких, как цех ремонта промышленных печей, листопрокатный № 2 и кузнечно-прессовый, количество прогулов по сравнению с предыдущим годом не снизилось, а увеличилось. Все это объясняется прежде всего тем, что хозяйственные руководители и профсоюзные организации этих цехов ослабили воспитательную работу среди коллектива.

Не выполнены некоторые пункты коллективного договора по улучшению жилищно-бытовых условий. Так, не закончено строительство душевой обжимного цеха, не строится душевая для мартеновских цехов, во многих цехах не устранены сквозняки и запыленность, не использованы полностью средства на такие важные мероприятия, как строительство стадиона, водно-лодочной станции, школы рабочей молодежи и другие.

В 1957 году, втором году шестой пятилетки, перед коллективом нашего комбината поставлены более сложные задачи, решить которые мы сможем при активном участии всех рабочих, инженерно-технических работников и служащих.

Обсуждая итоги выполнения коллективного договора за 1956 год, необходимо глубже вскрыть недостатки, их причины, чтобы не повторить в этом году. Важнейший долг всего нашего коллектива в том, чтобы новый коллективный договор сделать еще более действенным в борьбе за выполнение производственного плана, улучшение охраны труда, улучшение материально-бытового и культурного обслуживания трудящихся.

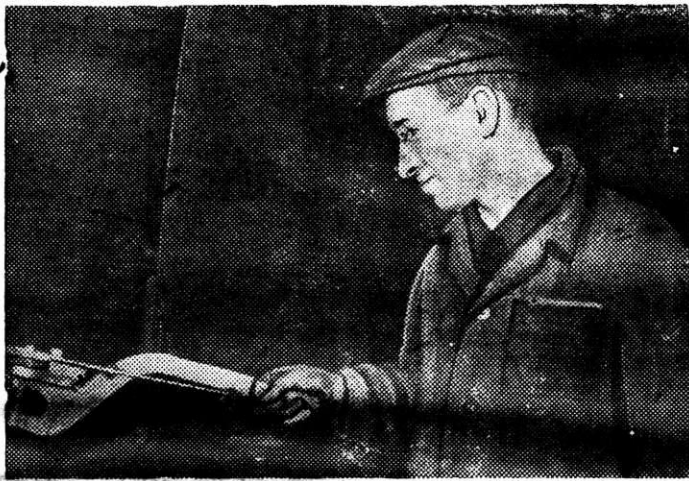
Раньше срока

Монтажники и клепальщики ремонтного участка котельно-ремонтного цеха на днях хорошо потрудились на ремонте подкрановой балки адьюстажа обжимного цеха. Бригады монтажников тт. Ковтунова, Гринева, клепаль-

щиков тт. Бестужева, Рябинина, Болжаларского отремонтировали балку на полсмены раньше графика с хорошим качеством выполнения работ.

А. БОРИСОВ,
мастер ОТК.

Активное участие рабочих, инженерно-технических работников и служащих в обсуждении проекта коллективного договора на 1957 год поможет коллективу нашего комбината сделать этот важнейший документ более действенным в борьбе за выполнение задач, поставленных перед металлургами во втором году шестой пятилетки.



Третья бригада среднелистового стана листопрокатного цеха, закрепляя успехи, достигнутые в 1956 году, с начала января нынешнего года прокатала свыше двухсот тонн листа сверх плана. Хорошо работает в бригаде молодой вальцовщик Николай Васильевич Панов. На снимке: Н. Панов за проемом листа.

Фото Е. Карпова.

Идет сверхплановая сталь

Сталеплавильщики нашей печи № 10 второго мартеновского цеха с первых дней января работают дружно, организованно. Печь наша оснащена автоматикой, мазут поступает через шлаковики, все это способствует интенсивности ее работы. А мы в своих печных бригадах стараемся полнее использовать эти условия. Поэтому на каждой плавке мы экономим полчаса — час и на выдаче одной тонны стали берем 8 килограммов топлива.

Мне в работе помогают подручные тт. Славнов, Горбунов, Артебьякин и Макеев, а также мастер т. Лемский.

За 13 дней января коллектив нашей печи уже сварил сверхплановой стали 1217 тонн. Свои достижения будем улучшать, чтобы достойно отметить славное 25-летие комбината выдачей сверхпланового металла.

Г. РЕЗАНОВ,
сталевар печи № 10 второго мартеновского цеха.

Создать условия для лучшей работы

Обжимщики дружно взялись за выполнение программы второго года шестой пятилетки. Во всех сменах обсудили итоги прошлого года, подсчитали возможности и решили достойно встретить 25-летие комбината, обжать сверх январского задания 8 тысяч тонн слитков.

Приняв обязательство, обжимщики делом подкрепляют свое слово. Коллектив второго блюминга за 13 дней обжал сверх задания 2612 тонн металла. Наша смена, которую возглавляет т. Соловьев, обжала дополнительно к плану 1500 тонн металла.

Казалось бы только и работать. Но нам очень неравномерно, не

по графику подают плавки. То 12—15 плавков сразу подают в час к нагревательным колодцам, то нет ни одной.

Так было 11 и 12 января, такое положение имеет место и в другие дни. Когда же плавки идут нормально, то у нас быстро их забирают на колодцы. 6 января при нормальной подаче металла в нашей смене посадили в нагревательные колодцы 15 плавков.

Нарушают график в мартеновских цехах, не создают условий для нормальной подачи плавков и цех подготовки составов.

А. МЕНЬШИННИН,
машинист клещевого крана второго блюминга.

ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ СОВЕЩАНИЕ

Большие возможности в дальнейшем увеличении производительности труда открыло применение на нагревательных печах проволочно-штрипсового цеха высококалорийного топлива — мазута. Цех работает на нем всего несколько месяцев, а результаты уже налицо: рост производства в целом по цеху составляет от 3 до 5 процентов, а на стане «300» № 2 даже более пяти процентов.

Преимущества нового вида топлива очевидны, но сварщики нагревательных печей еще не научились технически грамотно на нем работать, в результате получалось много нарушений технологии. Есть случаи неравномерного нагрева заготовок, оплавления их, иногда допускается неполное сгорание мазута и даже поджога свода печей.

С целью выяснения и устранения этих и многих других недостатков было проведено совещание коллектива сварщиков, механиков и инженерно-технических работников цеха. Выступивший с докладом заместитель начальника цеха КИП и автоматы т. Кулаков подробно рассказал о свойствах и особенностях сжигания мазута, разнице в технологии нагрева металла жидким топливом и газом, познакомил с типами форсунок, рассказал о нужной температуре подаваемого в печь мазута, причинах его перерасхода.

Сварщики приняли самое активное участие в обсуждении доклада, приводили примеры из опыта своей работы, выступали с критическими замечаниями и деловыми предложениями. Старший сварщик стана «250» № 2

Подготовка к выборам в местные Советы

Вечер молодых избирателей

Наш агитпункт избирательного участка № 24 расположен в школе № 53. Партийная организация коксохимического цеха приняла меры к оборудованию агитпункта хорошей наглядной агитацией: плакатами, лозунгами, монтажами. Утвердила для работы среди населения большую группу агитаторов из лучших рабочих и инженерно-технических работников цеха.

Сейчас многие агитаторы уже начали работу среди избирателей. С их помощью, а также с помощью дирекции школы мы провели вечер молодых избирателей. На этот вечер пришло более двух сот человек, в основном молодежи.

Директор школы т. Широков рассказал присутствующим о демократизме нашей избирательной системы. После доклада молодые избиратели с интересом просмотрели концерт художественной самодеятельности учащихся школы. В организации и проведении этого большого мероприятия многие сделали и агитаторы нашего цеха: бригадир слесарей т. Кравчук, мастер т. Карась, старший машинист т. Кочкин и другие.

Г. ХРЕНОВ,
заведующий агитпунктом № 24.

Агитаторы приступили к работе

Агитпункт избирательного участка на Доменном городке расположен в школе № 46: Он хорошо оборудован. Сюда вечерами приходят избиратели, читают газеты и журналы.

13 января на избирательный участок вышли агитаторы основного механического цеха. Они предварительно прошли инструктаж в цехе, на месте их ознакомили с расположением участка. Они побывали на квартирах избирателей, беседовали о предстоящих выборах в местные Советы.

Н. ФАИН.

т. Сабельников, рассказав присутствующим об опыте своей работы, указал на то, что причиной многих недостатков в работе является ненормальное давление мазута, которое, как правило, на одну атмосферу ниже необходимого. Старший сварщик стана «250» № 1 т. Марунич предложил сделать свод печи из высокоглинистых материалов, а старший сварщик т. Безменов предложил устанавливать форсунки под небольшим углом к полу, чтобы ликвидировать поджог сводов.

Выступившие другие рабочие рассказывали о плохой регулировке кольцевых зазоров форсунок, предлагали сделать окна выдачи с охлаждением, поставить дополнительные фильтры перед печами для очистки мазута.

Много полезного дало это совещание коллективу цеха.

Г. ВАЛИНСКИЙ,
председатель комиссии производственно-массовой работы цехкома,

ПЕРЕДОВОЙ ОПЫТ
ВСЕМ РАБОЧИМ

МЕТОДЫ ТРУДА

коллектива мартиновской печи № 12

В течение ряда лет коллектив мартиновской печи № 12 идет в передовых рядах социалистического соревнования сталеплавателей. Бригады этой печи, возглавляемые опытными сталеварами тт. Озеровым, Бадиным и Татаринцевым, мастерами тт. Новиковым, Романовым, Родимовым и старшим мастером т. Верховцевым, в 1955 году добились самой высокой производительности среди однотипных печей.

Соревнуясь с мартиновцами печи № 10 Кузнецкого металлургического комбината за досрочное выполнение плана первого года шестой пятилетки, коллектив мартиновской печи № 12, с честью выполнил свои обязательства. Он первым на комбинате досрочно завершил план 1956 года, выплавил дополнительно к годовому заданию 7540 тонн стали, сократил продолжительность плавки по сравнению с предыдущим годом на 20 минут и повысил производство стали на 9,4 процента.

За достигнутые успехи в выполнении годового плана и высокий рост выплавки стали директор комбината т. Воронин объявил благодарность и премировал старшего мастера т. Верховцева, мастеров тт. Новикова, Романова, Родимова, Тарасова, сталеваров тт. Озерова, Татаринцева, Бадина, подручных сталеваров тт. Белоусова, Савина, Рубанова, Мосунова, Волкова, Лазарева, Герасимова и Павлюченко.

Как же сталеплаватели этой печи добиваются успеха?

Подробный ответ на этот вопрос дают инженеры Е. Ф. Дарабанов и Н. Ф. Рождественская, изучившие и обобщившие опыт коллектива мартиновской печи № 12. В брошюре, изданной недавно нормативно-исследовательской лабораторией они рассказывают о передовых методах труда бригады этой печи.

Экономия времени на отдельных операциях, сокращая простои, отлично владея технологией плавки, четко организуя труд, сталевары добиваются ритмичной работы от первой до последней плавки кампании. Бригады делятся своим опытом, помогают друг другу, заимствуют передовые методы труда у бригад других печей.

ЗАПРАВКА ПЕЧИ

Одной из ответственных операций, способствующих ровному ходу печи, является заправка. Быстрое и качественное проведение ее сокращает продолжительность плавки.

Сталевар и его подручные начинают производить заправку за 1 час — 1 час 30 минут до выпуска металла из печи. Сначала заправляют откосы, заднюю и переднюю стенки печи шлаковой летки. Эту операцию сталевары проводят тщательно, следя за тем, чтобы доломит наносился на заднюю стенку тонким слоем и в нужных местах. Заправка печи за один час 30 минут до выпуска металла обеспечивает возможность при необходимости «исправить» шлак.

Заправка задней стенки и передней ниже шлаковой линии производится во время выпуска плавки. Заднюю стенку заправляет сам сталевар с помощью заправочной машины, одновременно

с помощью отражательной ложки подсыпается передняя стенка. Заправка откосов производится по мере схода плавки, после осмотра их сталеваром.

ЗАВАЛКА ШИХТОВЫХ МАТЕРИАЛОВ

После осмотра подины и передней стенки сталеваром и мастером начинают завалку сыпучих материалов. В крайние окна заваливают по одной мульде, а в остальные окна — по две мульды руды. Во время завалки руды в 3-е окно сталевар находится у сталевыпускного отверстия и проверяет качество просушки и правильность положения руды перед стальным отверстием.

Такая предусмотрительность предотвращает образование переломов на подине перед отверстием. После завалки руды закрывают отверстие, в это время слой руды греется. После закрытия отверстия заваливают по мульде известняка в каждое окно, производят шуровку и греют 5—8 минут. Затем заваливается оставшаяся руда (по одной мульде в каждое окно). Руда прогревается основательно, но не до оплавления, известняк прогревается до начала растрескивания.

В случае задержки в подаче металлической части шихты сталевары обязательно производят шуровку сыпучих материалов, предотвращая этим оплавление руды. Завалку металлической части шихты производят двумя машинами с таким расчетом, чтобы крупный лом, недоливки и «козлы» были сверху и ближе к крайним окнам. Завалку металлической части производят как можно быстрее. Завалка длится 1 час — 1 час 20 минут.

После подсыпки порогов производят тщательную обдувку свода от пыли сжатым воздухом, что положительно сказывается на стойкости свода.

ПРОГРЕВ ШИХТЫ И СЛИВ ЧУГУНА

Сталевары внимательно следят за прогревом шихты. В период прогрева металлического лома сталевар вместе с первым подручным осматривают состояние шлаковой летки и при необходимости подрезают ее кислородом.

Хорошее состояние шлаковой летки обеспечивает быстрый и наиболее полный спуск первичного шлака. Заливку чугуна, как правило, начинают при хорошо прогретой шихте. Длительность периода прогрева составляет 1 час 10 минут — 1 час 20 минут.

Слив чугуна производится в 1-е или 5-е окна в зависимости от того, где было больше завалено тяжеловесного лома. Слив чугуна длится 15—20 минут.

ПЛАВЛЕНИЕ

Сокращения продолжительности периода плавки сталевары мартиновской печи № 12 добиваются правильным ведением теплового режима и своевременным спуском первичного шлака в максимальных количествах. В период плавки спускается 1 1/2 — 1 2/3 чаши шлака. Благодаря этому металл расплавляется с низким содержанием серы и фосфора, что сокращает период доводки.

В конце плавки сталевары продувают и чистят лещады га-

зовых пролетов. Регулярная чистка пролетов позволяет на протяжении всей кампании печи поддерживать их в отличном состоянии, что способствует наиболее полному сжиганию топлива в рабочем пространстве печи и правильной организации факела.

В период плавки, особенно в конце его, сталевары уделяют серьезное внимание состоянию шлака.

ДОВОДКА ПЛАВКИ

Самым ответственным периодом плавки является доводка. Чтобы сократить продолжительность доводки, необходимо перед полировкой хорошо прогреть металл.

У сталеваров мартиновской печи № 12, как правило, металл перед дачей руды хорошо нагрет. Тем самым порция руды не понижает температуру металла. Через 5—10 минут дают следующую мульду руды, если в этом есть необходимость. Спустя 10—15 минут, с помощью завалочной машины начинают скачивать шлак. В период от дачи руды до скачивания шлака фосфор успевает окислиться и перейти в шлак. После скачивания шлака приступают к наводке нового шлака, в зависимости от выплавляемой марки стали.

Во время наводки шлака сталевары следят за тем, чтобы металл хорошо кипел. При этом быстро растворяется известь в шлаке и температура металла не падает. Во избежание перегрева стали, что приводит к образованию трещин на слитках, сталевары тщательно контролируют температуру металла во время доводки.

ТЕПЛОВЫЙ РЕЖИМ ПЛАВКИ

Отличительная особенность в работе коллектива 12-й печи — это строгая теплотехническая дисциплина. Сталевары следят за полнотой сгорания топлива, используя мазут в количестве 150—300 кг/час., кроме заправки. При достаточном давлении коксового газа мазут применяется только для подсыхания факела.

Правильное ведение теплотехнического режима плавки позволило варить плавки с опережением графика. Одновременно с ведением технологического процесса плавки при высоком температурном режиме сталевары тщательно следят за состоянием насадок и печи в целом, что обеспечивает ритмичную, высокопроизводительную работу и отличное состояние агрегата.

Сталевары мартиновской печи № 12 тщательно следят за состоянием печи. Поэтому простои на горячих ремонтах сокращены, по сравнению с прошлым годом, на 0,6 процента. Подина печи сейчас стоит 10 суток вместо 7 суток по графику.

Сталевары дали обязательство довести кампанию печи до 600 плавков, а выдали 678 плавков.

Изучение и внедрение передового опыта коллектива мартиновской печи № 12 поможет сталеплавателям нашего комбината добиться новых трудовых успехов в социалистическом соревновании за досрочное выполнение плана второго года шестой пятилетки.



В прошлое воскресенье на лыжной базе комбината состоялись соревнования лыжных команд второй группы в зачет зимней заводской спартакиады. В этих соревнованиях первое место заняла команда ЦЭС, второе — команда ПВЭС.

На снимке: лыжники на дистанции.

ПЕРВЫЕ ШАГИ ТРУДОВОГО ПУТИ

По-разному сложилась жизнь Жени Троицкого и Нины Тарасовой. Но в их жизни много общего: оба они встречают свою двадцать первую зиму, оба комсомольцы, оба работают на заре.

Но это сейчас. А когда-то...

Когда-то Женья Троицкий закончил семь классов и с мальчишеским упрямством сообщил своим родителям, что больше ходить в школу не будет. То ли учение давалось ему тяжело, то ли в глазах мелькали искры этого мальчишеского решения, во всяком случае отец Федор Васильевич особенно не стал настаивать.

— Что же будешь делать? — только и спросил он сына.

— Пойду в ремесленное.

И пошел.

А Нина Тарасова пошла в восьмой класс, потом в девятый и через год на школьном выпускном вечере она получила аттестат зрелости.

И только тогда, уже держа в руках свернутый трубочкой этот первый важный документ, она подумала, что не «успела» выбрать себе будущую профессию, просто не задумывалась об этом всерьез. Правда, она когда-то хотела быть педагогом, но это были лишь мимолетные мечты, каких много бывает у каждого юноши или девушки.

Но как быть дальше? Долго думала Нина над этим вопросом, вспоминала школу, бе-

седы учителей «Кем можно быть»... Она, конечно, могла подать документы в первое попавшееся учебное заведение, но потом окончательно решила пойти на производство, прежде окончив техническое училище.

И для Евгения Троицкого и для Нины Тарасовой наступили дни, месяцы учебы. На практике они бывали в цехах, но когда впервые встали на свои рабочие места, Нина — оператором в третьем листопрокатном цехе, а Евгений — подручным вальцовщика стана «300» № 1, то настоящему растерялись.

Как важны в этот момент добрый совет старшего товарища по работе, поддержка всего коллектива. И наверное не раз вспомнят молодые рабочие, как к ним подошли старший вальцовщик Родин, старший резчик партгрупорг Леонид Белевцев и дружелюбным участием изо дня в день помогали быстрее осваивать специальность, встать, что называется, на собственные ноги. А это именно так: Евгений Троицкий теперь вальцовщик восьмого разряда и может с успехом подменять вальцовщиков 10-го разряда, у Нины Тарасовой — седьмой разряд.

Но это не все. Теперь и о дальнейшей своей учебе они думают по-серьезному, зная, что сумеют правильно решить вопрос, где учиться.

В. МИХАЙЛОВ.

КНИЖНАЯ ПОЛКА

Брошюры, разъясняющие и пропагандирующие материалы и решения XX съезда КПСС по вопросам внешней политики

О. В. Борисов, О мирном существовании и сотрудничестве двух систем, 64 стр., цена 80 коп.

Ф. Олещук, Неизбежна ли война?, 64 стр., цена 80 коп.

Б. Леонтьев, Внешняя политика Советского государства — политика мира, 84 стр., ц. 80 коп.

И. Ермашев, Международное сотрудничество, 72 стр., цена 85 коп.

В. Шрагин, Путь к миру в Европе, 96 стр., цена 1 р. 10 коп.

Брошюры по арабским странам Д. Т. Шенилов, Суэцкий вопрос, 160 стр., цена 1 р. 70 коп.

Г. Мирский, Багдадский пакт — орудие колониализма, 56 стр., цена 70 коп.

Занятия подготовительных курсов техникума

Занятия групп подготовительных курсов в индустриальном техникуме мастеров и начальников участков начинаются сегодня, 16 января.

Всем товарищам, зачисленным на курсы, необходимо зайти в техникум для ознакомления с расписанием занятий.

Отдел технического обучения.

СЕГОДНЯ И ЗАВТРА В КИНО

КИНОТЕАТР «МАГНИТ»: «Без вести пропавший», «Мисс-Менд». В зале кинохроники «Голубой континент».

КИНОТЕАТР «КОМСОМОЛЕЦ»: «Без вести пропавший».

КИНОТЕАТР ИМ. ГОРЬКОГО: «Мисс-Менд», «Загадка старой штольни».

ДВОРЕЦ КУЛЬТУРЫ МЕТАЛЛУРГОВ: «Советь».

Хоккеисты комбината одержали победу

Позавчера на катке металлургов состоялась очередная встреча на первенство СССР по

хоккею с шайбой между командами «Металлург» нашего комбината и «Буревестник» г. Уфы.

Игра закончилась со счетом 14:4 в пользу металлургов Магнитогорска.

Адрес редакции: завком металлургов, 2-й этаж. Телефоны АТС 3-38-04 и 3-31-33.