Пролетарии всех стран, соединяйтесь!

МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

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

№ 10 (2634)
ПЯТНИЦА
25
ЯНВАРЯ
1957 года
Цена 10 коп.

НАВСТРЕЧУ 25-ЛЕТИЮ КОМБИНАТА

Дадим больше сверхпланового проката

Хорошо начал новый год коллектив стана «300» № 2 проволочно-штрипсового цеха. Благодаря слаженным и дружным усилиям всех трех бригад на стане значительно перевыполнено плановое задание. За 22 дня января прокатано свыше тысячи пятисот тонн сверхпланового металла.

В социалистическом соревновании бригад неплохих результатов добился и коллектив нашей третьей бригады. На ее счету свыше шестисот тонн металла, выданного сверх плана.

Хозяйским отношением к оборудованию нагревательной печи, добросовестным работником зарекомендовал себя старший сварщик А. Рыбин. Он всегда внимательно следит за оборудованием печи, ликвидирует неисправности. Поэтому и металл, подаваемый на стан т. Рыбиным, всегда хорошо прогрет.

Бесперебойную работу оборудования на стане обеспечивает бригада слесарей П. Семерова, дежурный электрик т. Алдыбаев и другие. На ответственном участке штабелировки бригада т. Печорина быстро и качественно упаковывает, отделывает металл, отправляет его на склад готовой продукции. В этой бригаде нужно отметить молодого рабочего т. Антонова. За два месяца работы на стане он хорошо освоил специальность штабелировщика и является одним из лучших рабочих в бригаде.

Конечно, не все идет у нас, как говорится, без сучка и задоринки. Молодой мастер т. Анпилогов не всегда правильно еще умеет организовать коллектив бригады, дать каждому ту работу, которую он выполнит лучше всего. По этой причине недавно вовремя не была произведена перевалка при прокатке авторессоры. В результате вся смена прошла в ненужной беготне рабочих, много металла ушло в брак.

А. ТРУБИН,
начальник смены стана «300» № 2 проволочно-штрипсового цеха.

Листопрокатчики повышают темпы

Идя навстречу 25-летию комбината, изо дня в день повышает темпы прокатки коллектив листопрокатного цеха. Бригады среднелистового стана настойчиво борются за успешное выполнение плана первого месяца нового года. За три недели января лучших результатов добилась первая бригада, где мастер т. Плешков и старший вальцовщик т. Гречишный. На счету бригады около шестисот тонн сверхпланового металла.

Немного отстает от них первая бригада мастера П. Плотникова, старшего вальцовщика В. Малец. Она выдала 500 тонн листа дополнительно к заданию.

Всего же оба стана листопрокатного цеха с начала нынешнего месяца прокатали свыше двух тысяч тонн металла сверх задания.

Коксовики закрепляют успехи

В январе коксовики работают особенно слаженно, изо дня в день перевыполняя план. В соревновании за достойную встречу 25-летия нашего комбината впереди идет коллектив нашего первого блока печей. Здесь выдали сверх задания 3780 тонн кокса.

Но не только этим показателем характеризуется работа коксовиков нашего блока. Кокс высокого качества — прочный, барабанная проба — 324 килограмма, рассев — 33 килограмма. Причем колебание плюс — минус 4 килограмма по барабанной пробе составляет 93,3 процента, а по рассеву — 100 процентов.

Расход топлива тоже уменьшен. На один килограмм сухой шихты у нас расходуется тепла на 7 калорий меньше, чем положено.

В этом большая заслуга бригад регулировщиков обогрева, газовщиков тт. Степанова, Прокофьева, Здоровца, Филимонова и мастеров тт. Батырева и Гриба.

Все они свое дело знают, имеют хорошую подготовку или учатся. Мастер т. Батырев и газовщик т. Прокофьев — техники, мастер т. Гриб и газовщик т. Филимонов учатся в горно-металлургическом институте.

Хорошо несут вахту на своем рабочем месте машинисты загрузочных вагонов тт. Меремьянин, Косап, Фаизов. Они достигли высокой равномерности загрузки печей.

В этом им помогает внедрение по инициативе механика блока т. Шибаева планирных штанг.

Образцово работают люковые тт. Аникин и Ямолетдинов. Машинист коксовыталкивателя Валентина Краскова в прошлом году не имела ни одной аварии и так же умело и безаварийно трудится и сейчас.

Следуя примеру лучших, за ними подтягиваются все, чтобы успехи закрепить и выдать больше высококачественного кокса.

П. БУХАНЕЦ,
пом. начальника первого блока коксовых печей.

Скоростным методом

Дружно несет вахту коллектив печи № 5 первого мартеновского цеха, готовясь достойно отметить 25-летие комбината. За 21 день января мы уже сварили 1643 тонны сверхплановой стали.

Залог успеха — в слаженном труде. Во всех печных бригадах идет хорошая подготовка к сдаче и приемке смены, создаются условия для ритмичной работы. Шихтовщики нас тоже не сдерживают, а подача мазута через шлаковики способствует скоростному сталеварению. По норме плавка у нас должна продолжаться 12 часов 30 минут. Мы же в среднем экономим на плавке 30 минут.

Много значит и то, что у нас каждый сталевар отвечает за состояние определенного участка печи. Я, например, отвечаю за состояние второго и третьего столбиков передней стенки, за воздушный пролет и очистку кессона от «шубы» — нарастания на нем слоя крошки огнеупоров и шлака. Сталевар В. Сердитов отвечает за четвертый столбик и левый газовый пролет, а В. Скоморохов — за первый столбик и правый газовый пролет. Принимая смену, каждый из нас проверяет, как его товарищи выполняют свои обязанности.

Каждому из нас помогают подручные. У меня первым подручным работает Петр Смольников, хорошо знающий дело и умело руководящий работой остальных. Много помогает мастер т. Воронов и старший мастер т. Лапаев. Печь наша исправна и мы выдадим еще не одну сотню тонн сверхпланового металла.

Н. ГОНЧАРОВ,
сталевар печи № 5 первого мартеновского цеха.

ПОЛНЕЕ ИСПОЛЬЗУЕМ НАШИ РЕЗЕРВЫ

Прошли первые три недели второго года шестой пятилетки. За это время коллектив стана «300» № 1 сортопрокатного цеха перевыполнил плановое задание и прокатал сверх плана около восьмисот тонн металла. За это время наша третья бригада выдала дополнительно к плану 380 тонн металла.

Такие успехи не приходят сами по себе. Сумел старший сварщик т. Глотов обеспечить стан хорошо прогретым металлом — это уже залог высокого ритма в работе. Мастер т. Анопко и старший вальцовщик т. Родин заботятся о хорошей настройке стана, безотказной работе оборудования. Успех бригады во многом зависит от участка резки, являющегося пока самым узким местом в работе стана. И резчики тт. Краснобаев, Круподеров и другие принимают все меры к быстрой порезке металла.

Но следует сказать о некоторых нежелательных явлениях, которые тормозят производство, снижают темп прокатки. Со склада заготовок обжимного цеха иногда на стан подают короткие заготовки. Их прокатывать труднее, отсюда — задержки на стане, брак. Начальник склада заготовок т. Трахтман не всегда принимает меры к полному обеспечению стана нужным металлом. В результате бригада катала повторно целый ряд профилей. Все это связано с дополнительной перевалкой, с потерей рабочего времени. На стане пришли в негодность и шлепперные цепи, но руководители отдела главного механика не заботятся о их замене. Ликвидация этих недостатков позволит бригаде работать еще лучше и высокопроизводительней.

П. ПАВЛОВ,
начальник смены стана «300» № 1 сортопрокатного цеха.

Выдвижение кандидатов в депутаты областного Совета депутатов трудящихся

Позавчера с большим подъемом прошло собрание трудящихся сортопрокатного цеха комбината, посвященное выдвижению кандидата в депутаты областного Совета депутатов трудящихся. Начальник стана «300» № 1 инженер т. Кандауров внес предложение выдвинуть кандидатом в депутаты областного Совета лучшего оператора цеха Агафью Ивановну Баландину.

— Около двух десятков лет, — говорит выступающий, — я знаю Агафью Ивановну по работе на комбинате. Она является активным производственником и хорошим общественником. Являясь депутатом областного Совета прошлого созыва, т. Баландина принимает участие в его деятельности, поддерживает связь со своими избирателями.

Кандидатуру т. Баландиной поддержали вырубщик т. Чурсин, председатель цехового комитета т. Макаров, мастер т. Косарев, штабелировщица т. Никалова. Прокатчики единодушно решили выдвинуть кандидатом в депутаты областного Совета Агафью Ивановну Баландину по 78-му избирательному округу по выборам в областной Совет депутатов трудящихся.

***

На центральной электростанции состоялось многолюдное собрание, посвященное выдвижению кандидата в депутаты областного Совета депутатов трудящихся. Выступивший на собрании секретарь партбюро т. Яковлев внес предложение выдвинуть кандидатом в депутаты Челябинского областного Совета депутатов трудящихся первого секретаря Магнитогорского городского комитета партии Александра Константиновича Соловкова, который прошел путь от рядового инженера-металлурга до руководителя городской партийной организации.

Выступивший затем мастер котельного цеха т. Копанев, поддержал предложение т. Яковлева. Энергетики единогласно решили выдвинуть т. Соловкова Александра Константиновича кандидатом в депутаты областного Совета депутатов трудящихся по Магнитогорскому избирательному округу № 95.

Обсуждение коллективного договора

Высокая активность

Железнодорожники начали обсуждать итоги выполнения коллективного договора за 1956 год и проект нового договора. Активно прошло обсуждение на собрании локомотивных бригад службы подвижного состава. После докладов начальника транспорта т. Баранова и председателя доркома профсоюза т. Сазонова, выступавшие товарищи внесли много предложений для внесения в коллективный договор на 1957 год.

Машинист т. Булахов критиковал администрацию и дорком за недостаточное внимание социалистическому соревнованию. Он отметил, что дорожный комитет профсоюза не заботится о распространении опыта передовиков, не организует показ работы лучших. Об этом говорит такой факт: Доска почета находится у закрытой проходной, куда много месяцев никто не ходит. Выступающий предложил перенести Доску почета к седьмой проходной. Он также поставил вопрос о необходимости устранить недостатки в организации зарплаты работников четвертого и пятого районов.

Ряд предложений внес машинист паровоза т. Вагаев. Первое из них — о необходимости упорядочить снабжение водой паровозов на станции Западная, так как этот вопрос до сих пор не решен. Он также предложил организовать при столовой № 7 паровозного депо расфасовку в кульки продуктов питания, чтобы бригады могли брать их с собой в двенадцатичасовое дежурство.

На территории третьего района низкие бункера экипировочного пункта, что затрудняет экипировку паровозов серии «М». Машинист паровоза т. Малышев предложил поднять бункера, чтобы здесь не было никаких задержек. Он же внес и другое существенное предложение — просить торгующие организации организовать продажу строительных материалов через магазин. Многие рабочие строят дома и нигде не могут достать труб или других деталей оборудования жилья. Продажа всего этого через магазин очень помогла бы трудящимся-застройщикам.

О ряде недочетов в использовании паровозов говорил дежурный депо т. Ковалышин. Паровозы часто выходят к месту работы, а там нет составителей. Паровоз простаивает, бригада теряет заработок.

Водители паровозов и электровозов внесли много других предложений, направленных на дальнейшее развитие социалистического соревнования и улучшение условий труда. Признав выполнение колдоговора удовлетворительным, коллектив локомотивных бригад предложил внести в новый колдоговор все замечания, которые были высказаны на этом собрании.

И. МИЛЯЕВ.

Организаторы борьбы за качество

Многое в борьбе за качество работ станочников зависит от умелого руководства мастеров, умения их подметить неправильности в приемах работы станочников и устранить недочеты. Таким руководителем в основном механическом цехе является мастер сверлильного участка отделения крупных станков т. Кутергин.

Он при выполнении каждого задания всегда тщательно проверит установку детали и проинструктирует сверловщика. А когда в работу поступает крупный заказ, то он сначала изготовит несколько деталей и несет в ОТК для проверки. Если качество окажется хорошим, тогда он так готовит и остальные детали.

Так было при изготовлении 3 тысяч звеньев для стана «250» № 2, 600 звеньев для транспортера обрези металла на блюминг, а также при изготовлении большой партии звеньев для цеха холодной прокатки.

Благодаря внимательному наблюдению за работой станочников, в бригаде т. Кутергина брак снижен до нуля.

Примеру т. Кутергина следует и мастер среднетокарного пролета т. Курочкин. Он тоже не допускает низкого качества и свел брак до нуля. На них должны равняться все мастера.

П. РЫБАЧЕНКО,
начальник участка ОТК.

ТРИБУНА ПЕРЕДОВОГО ОПЫТА

Так работает старший отжигальщик И. Н. Комиссаров и его бригада

Директивами XX съезда КПСС по шестому пятилетнему плану перед металлургами нашей страны поставлена задача — увеличить выпуск проката на 52 процента и повысить производительность труда не менее чем в полтора раза.

Значительный прирост производства проката металлурги должны дать стране в шестой пятилетке на действующих агрегатах за счет совершенствования технологии, лучшего использования мощностей и улучшения организации труда. За осуществление этих больших задач в листопрокатном цехе № 2 настойчиво борется бригада отжигальщиков, возглавляемая старшим отжигальщиком Иваном Наумовичем Комиссаровым. Внедряя передовые методы труда, она добилась значительного повышения пропускной способности термического отделения.

На снимке: И. Н. Комиссаров.

ПРИЕМКА СМЕНЫ

Старший отжигальщик т. Комиссаров и его бригада до начала смены тщательно знакомятся по диаграммам-записям с ходом нагрева каждой печи (температурой печи и металла). По карточкам отжига т. Комиссаров изучает весь процесс отжига металла, находящегося в печах. Особое внимание при этом обращает на печи, работающие непродолжительное время к моменту приемки смены, или на печи, нижние части садок которых резко отстают по температуре.

Особое внимание уделяется тем печам, которые в течение предыдущих смен работали ненормально. На такой печи проверяют коэффициент избытка воздуха, равномерность и степень нагрева муфеля и футеровки колокола, характер сгорания газовой смеси в каждой горелочной камере, интенсивность и длину факела пламени, правильность установки колокола, плотность песочных затворов и степень разрежения под колоколом. Кроме того, т. Комиссаров тщательно изучает по диаграммам-записям расход газа, воздуха и характер изменения давления. После тщательного ознакомления он требует у сменщика немедленного устранения замеченных ненормальностей в работе печей.

ПОДГОТОВКА СТЕНДА К УПАКОВКЕ

Подготовку стенда к упаковке бригада начинает за 2—3 часа до выхода печи из отжига. Отжигальщик, обслуживающий стенд, быстро очищает его метлой от песка и посторонних предметов, а затем для правильной установки нижней термопары, укладывает стальные прокладки под среднюю стопу металла. После этого подсыпает песок в песочные затворы муфеля и колокола с тем, чтобы муфель погружался в песок на глубину в 200 мм. при накрытии им стенда, а нож колокола на —$^2/_3$ его высоты. Это исключает поступление холодного воздуха в подпечное пространство через песочный затвор колокола.

Правильно засыпав песочный затвор, отжигальщики продувают сжатым воздухом (под давлением 6 атм) вход и выхлоп защитного газа на стенде, очищая их от песка и других предметов. Затем загрузчики заполняют стенд пачками листов по фабрикации планово-распределительного бюро с учетом марок сталей, размеров листа, высоты стенда и муфеля.

Иван Наумович всегда помнит, что после форсированного нагрева вторым решающим фактором высокопроизводительной работы печи является правильная загрузка стенда, исключающая потери в производительности из-за недогруза печей. Он внимательно следит за загрузкой, добиваясь от старшего загрузчика соблюдения веса садки строго по фабрикации. Так, например, если на стенде «А» упакован автолист весом в 70 тонн, то и на других двух стендах «Б» и «В» этой печи также пакуется автолист одним и тем же весом садки. В этом случае продолжительность отжига на каждом из трех стендов составляет 27—30 часов, а продолжительность охлаждения после снятия колокола 53—56 часов. Общее время нагрева на стендах «А» и «Б» равно 54—60 часам, то-есть превышает время охлаждения третьей садки на 1—4 часа. Разницу во времени между продолжительностью нагрева и охлаждения т. Комиссаров с отжигальщиками и загрузчиками умело используют для подготовки стенда к работе (загрузка и упаковка металла, накрытие муфелем и продувка защитным газом).

Как только садка упакована, т. Комиссаров и приборист укладывают верхнюю термопару сбоку пачки под 10 листами (на глубину 150—200 мм). Такая установка верхней термопары исключает неправильные показания термопары и преждевременный переход на автоматическую регулировку. За счет форсирования нагрева продолжительность отжига уменьшается на 4—5 часов.

Затем старший отжигальщик, все отжигальщики и два загрузчика накрывают садку муфелем. При этом т. Комиссаров особо следит за тем, чтобы не побить фарфоровые бусы термопар. Их оголение приводит к замыканию термопар муфеля и, как следствие, к неправильным показаниям температуры металла.

ПЕРЕНОС КОЛОКОЛА (ПЕЧИ)

Перенос колокола является важной и ответственной операцией, успешное выполнение которой требует большого искусства со стороны старшего отжигальщика, отжигальщиков и машиниста крана. В бригаде И. Н. Комиссарова переноска печи производится дружно, организованно и без лишних остановок. В ней участвуют все отжигальщики и мастер смены. Машинист крана выполняет команду старшего отжигальщика. Два отжигальщика становятся с двух сторон печи и быстро закрывают задвижку смешанного газа, отсоединяют газовый шланг от фланца задвижки, с помощью откидных болтов крепят заглушку к корпусу газовой задвижки, отсоединяют воздушные шланги эжекторов с обеих сторон печи. После этого машинист электрокрана по команде старшего отжигальщика плавно поднимает печь и переносит ее на другой стенд. Бригада все операции по переноске печи производит на 2—3 минуты быстрее других бригад и на этом экономит не столько время, сколько аккумулированное печью тепло. Большая часть печей ими переносится с температурой 700—720 градусов, в то время как другие бригады переносят печи с температурй 620—650 градусов. Сохраняя тепло в печи во время ее переноски, т. Комиссаров создает условия для быстрого подъема температуры в начальный период нагрева металла.

НАГРЕВ МЕТАЛЛА

Период нагрева металла состоит из двух интервалов: нагрева печи до достижения заданной температуры верха пачки и периода регулирования нагрева печи приборами, после того как достигнута заданная температура.

И. Н. Комиссаров с отжигальщиками своей бригады первый период нагрева металла проводят форсированно — при максимально высокой температуре.

Обычно все печи, пущенные в смене т. Комиссарова, достигают температуры 800°С и выше, работают при этой температуре 8—12 часов. Во многих случаях бригада нагревает печь до 870°С и поддерживает такую температуру пока металл нагреется до заданного по верхней термопаре предела.

Второй интервал — период регулирования мало зависит от отжигальщиков, так как в это время печь «слушается» только регулирующих приборов. Однако т. Комиссаров умело вмешивается в работу печи: при большом разрежении под печью, в момент прекращения подачи газа и воздуха под печью, он уменьшает силу эжекции, прикрывая воздушные заслонки эжекторов и закрывая колпачками отверстия смотровых окон — этим сохраняет тепло печи и исключает подсос воздуха извне. Точной регулировкой воздушных шайб инжекционных горелок и байпаса добивается ровной работы печи в период ее регулирования. Такое полезное вмешательство старшего отжигальщика способствует ровной работе печи при высокой температуре, обеспечивает повышенную пропускную способность печей и отличное качество отжигаемого металла.

Применяя передовые приемы переноски печей, укладки термопар, установки муфеля, ведя упаковку стендов большегрузными садками и строго по фабрикации, форсируя нагрев металла, бригада И. Н. Комиссарова из месяца в месяц перевыполняет нормы выработки и улучшает работу отделения по отжигу металла.

Ф. ХИСАМОВ, начальник термического отделения листопрокатного цеха № 2.

М. СПИЦЫН, мастер.

На хоккейном поле

В минувшее воскресенье на хоккейном поле металлургов состоялась очередная игра команд города Казани и «Металлурга» нашего комбината — участников розыгрыша первенства СССР по хоккею с шайбой. Игра закончилась со счетом 4 : 1 в пользу магнитогорцев.

На снимке: хоккеисты команды нашего комбината беседуют перед игрой.

Фото Е. Карпова.

ПИСЬМА В РЕДАКЦИЮ

Упорядочить работу шаблонировщиков

В котельно-ремонтном цехе укоренилась неправильная система в использовании шаблонировщиков. По штату мы числимся шаблонировщиками-разметчиками, но к шаблонам никакого отношения не имеем, а выполняем работу техников и технологов.

Техотдел цеха получает чертежи для изготовления металлоконструкций. После внесения изменений и добавлений технологического порядка чертежи передают в шаблонировку, т. е. нам. Шаблонировщик обязан проверить схему, узлы соединений, увязать все размеры в рабочих и монтажных чертежах, так как в чертежах много ошибок. Затем приступаем к деталировке.

Шаблонировщику приходится высчитывать много сложных разверток, которые должны выполнять конструкторы, ни в коем случае не должны передоверять рабочим.

При ремонтных работах шаблонировщик на месте знакомится с конструкцией, доставленной на ремонт, выявляет дефекты, заказывает нужные детали и изготовляет чертежи при отсутствии их. Шаблонировщик составляет всю техническую документацию, потребную для изготовления металлоконструкций, по которой и работают все инженерно-технические работники цеха.

За всю деталировку и техническую документацию шаблонировщик несет полнейшую ответственность.

Как видно из этого работа шаблонировщика требует большого умственного напряжения и должна выполняться техниками, а также компенсироваться соответствующим отпуском. С заявлениями об упорядочении нашего труда мы не раз обращались в отдел организации труда и в комиссию по заработной плате при завкоме металлургов. Из отдела организации труда ответили нам бюрократической отпиской, что мол на Кузнецком комбинате существует такая же система. Заводской комитет металлургов вообще не стал разбирать нашего заявления.

Надо внести в этот вопрос ясность, упорядочить труд шаблонировщиков.

Н. АКИМОВ, Н. КУЗЬМИН, И. БЕРЕЗНЯК, шаблонировщики котельно-ремонтного цеха.

Замечания остаются без ответа

Я работаю вальцетокарем на стане «250» № 2 проволочно-штрипсового цеха, вместе со своими товарищами по работе обтачиваю валки. Когда-то нам работать было гораздо удобнее, чем сейчас. Дело в том, что пирамида с валками находилась рядом, в одном пролете. Подача валка на обточку не представляла особых трудностей. Все это можно было сделать при помощи одного крана.

Но с год назад старший мастер т. Гутник предложил перенести пирамиду в другой пролет. Теперь, чтобы подать валок, нужно дожидаться, пока освободится один кран и перенесет валок буквально на пять-шесть метров, потом дожидаемся второго крана, чтобы поставить валок на станок. Учитывая, что краны не стоят без дела, эта несложная операция занимает очень много времени.

О таких ненормальностях в работе знает т. Гутник, однако мер не принимает.

— Вот скоро тележку наладим, пойдет у вас работа, — говорит он. Но пока тележка не налаживается, а наши замечания остаются без ответа. Нельзя ли, т. Гутник, помочь нам в разрешении этого вопроса?

А. ТАРАСЕНКО, вальцетокарь.

Отчетно-выборное собрание правления сада № 3

27 января в Доме культуры металлургов (правый берег) состоится собрание членов коллективного сада № 3 с повесткой дня:

Отчет и выборы правления сада.

Начало в 10 часов утра.

Правление сада.

Редактор Д. М. ГНИЛОРЫБОВ.

СЕГОДНЯ И ЗАВТРА В КИНО

КИНОТЕАТР «МАГНИТ»: новые художественные фильмы **«Загадка старой штольни»**, **«Кнопка и Антон»**, **«Мисс-Менд»** (2-я и 3-я серии). В зале кинохроники **«Голубой континент»**.

КИНОТЕАТР «КОМСОМОЛЕЦ»: **«Американский дядюшка»**, **«Карнавальная ночь»**.

КИНОТЕАТР им. ГОРЬКОГО: **«Проделки близнецов»**.

ДВОРЕЦ КУЛЬТУРЫ МЕТАЛЛУРГОВ: **«Карнавальная ночь»**.

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

ФБ04090 Магнитогорск, типография ММК Заказ № 475.