

# МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

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

№ 3 (2627)

ВОСКРЕСЕНЬЕ, 6 ЯНВАРЯ 1957 года.

Цена 10 коп.

## ОТКРЫТОЕ ПИСЬМО

Директору комбината тов. ВОРОНОВУ,  
председателю завкома металлургов  
тов. ЖИРКИНУ

В ближайшие дни в цехах комбината и в нашем обжимном цехе начнутся собрания по обсуждению выполнения коллективного договора за 1956 год и проекта договора на 1957 год. Дело нужное и полезное. В обсуждении этого важного вопроса мы будем принимать активное участие, чтобы сделать наш договор боевым, действенным, чтобы он способствовал дальнейшему росту производительности труда и улучшению условий труда. Мы знаем, что в минувшем году многое сделано по коллективному договору. Но нужно сказать и о том, что некоторые важные пункты договора остались на бумаге. Чтобы не быть голословными, приведем пример.

В течение длительного времени мы ставили вопрос о строительстве нового здания под душевую. Были ли к этому какие-либо причины? Да, были. Есть и сейчас. Имеющаяся в настоящее время душевая не отвечает самым элементарным требованиям с точки зрения санитарии, соблюдения правил техники безопасности, противопожарных мероприятий. Помещение душевой мало и не позволяет ставить дополнительные шкафы для одежды. Очень многие наши рабочие вынуждены хранить чистую одежду и спецовку в одном и том же ящике. Больше того, до 30 человек рабочих имеют на двоих один шкафчик. Разве это не нарушение санитарных норм? А что можно себе представить в моечном отделении, если у каждого рожка моются десятки людей. К тому же горячей воды зачастую не хватает, и, в прямом смысле, приходится принимать холодный душ. Вот почему многие вырубщики не могут помыться после работы, едут в трамваях домой в грязной спецодежде.

Все это так, все это было вам, т. Воронов и т. Жиркин, извест-

но, когда еще в 1954 году строительство душевой было включено в коллективный договор. Вы сами подписали этот договор, но это не помешало на следующий год поставить подписи под новым договором, в котором строительство душевой не было включено. И только в 1956 году мы увидели отрядные изменения: строительство душевой началось.

— Душевая будет в третьем квартале, — сказали вы, тт. Воронов и Жиркин. И правда, возвели стены, положили крышу. Кончился третий квартал, а работам еще не было конца-краю. В чем дело? И тогда посыпались обещания.

— Будет к октябрю, потом к ноябрю, к новому году, теперь еще одно — в первом квартале 1957 года.

Но мы не уверены в реальности и этого срока, так как темпы работ на строительстве душевой ни в какой мере не обеспечивают выполнения задания. 5—7 человек рабочих, занятых на стройке, вряд ли сумеют за такой срок выполнить электротехнические, сантехнические, отделочные и другие работы.

Вот почему мы решили обратиться к вам, тт. Воронов и Жиркин, с просьбой принять самые срочные меры для быстрого окончания строительства душевой обжимного цеха. И сейчас, накануне обсуждения и принятия коллективного договора на 1957 год, мы просим вас более тщательно подойти к его составлению, прежде чем поставить под ним свои подписи.

А. ЯЧМЕНЬКОВ, профгруппорг,  
А. КРАСИЛЬНИКОВ, газовой рубщик.

А. БЕЛЯЕВ, В. СИТНИКОВ,  
А. ШАУЛИН, И. СВЕТЛОВ,  
вырубщики обжимного цеха.

## Результат слаженного труда

Программу прошлого года коллектив нашей печи № 12 завершил успешно. Мы достигли самого высокого уровня производства по сравнению с печами такого же типа и на 9,5 процента увеличили рост выдачи стали по сравнению с 1955 годом. Сверх задания декабря мы сварили 1217 тонн стали, а дополнительно к годовому плану — более 7 тысяч тонн.

Эти результаты объясняются слаженностью в труде всех печных бригад, хорошим руководством со стороны мастеров и старшего мастера т. Верховцева, недавно ушедшего на пенсию. Коллектив печи с начала года вел работу на основе социалистического соревнования. Мы соревновались между собой и с коллективом печи № 10 Кузнецкого металлургического комбината. Соревнование помогло нам и кузнечанам досрочно завершить годовую программу.

Мы в своей работе старались полностью использовать агрегат

и экономить время. Против показателей 1955 года мы снимали с каждого квадратного метра печи по 670 килограммов металла больше, а продолжительность плавки сократили на 19 минут. Хорошим уходом за агрегатом мы сократили горячие простои и добились большой длительности срока службы печи, выдали за кампанию без малого 700 плавков.

Успехи окрыляют. Обсудив решения декабрьского Пленума ЦК КПСС, коллектив печи решил закрепить успехи.

С первых дней нового года мы ежедневно варим по три плавки. За три дня мы выдали более 200 тонн сверхплановой стали. Наша печь работает после ремонта с августа и выдала 375 плавков. Состояние ее хорошее и мы надеемся добиться отличной службы печи и в эту кампанию.

С. БАДИН,  
сталевар печи № 12 второго  
мартеновского цеха.

## Используем все возможности для выполнения плана

Наша третья бригада стана «300» № 1 сортопрокатного цеха в основном состоит из воспитанников ремесленного училища № 13. Многие из нас закончили училище давно, имеют производственный опыт, многие только недавно пришли в цех. Но самое главное — все стремятся отдать свои силы, умение производству.

Старший сварщик Михаил Глов, сварщик Леонид Стенников хорошо греют металл и полностью загружают стан работой. Высокий ритм обеспечивают операторы второго и третьего поста тт. Канова и Дема, без аварий работает на пятом посту старший оператор т. Нигматулина.

Более 10 лет работает на стане выпускник ремесленного училища старший вальцовщик т. Родин. Он быстро настраивает стан, делает перевалку клетей, всегда внимательно следит за прокаткой профиля. Навыки хорошей работы он старается передавать молодым, еще малоопытным рабочим.

Года полтора тому назад в нашу бригаду пришел из того же ремесленного училища комсомолец Евгений Троицкий, начал ра-

ботать подручным вальцовщика. Сначала он просто не знал, что к чему. Тов. Родин постоянно учил юношу, показывал, объяснял. Теперь Е. Троицкий работает вальцовщиком по восьмому разряду, с успехом может подменить вальцовщиков, имеющих десятый разряд. Хорошо работает комсомолец т. Белохоллов, вновь пришедший в нашу бригаду после окончания службы в рядах Советской Армии.

Нет вынужденных простоев стана по вине дежурного электрика Владимира Коновалова, тоже бывшего воспитанника ремесленного училища. На участке резки хорошо работают бригадир резчиков коммунист Николай Александров и резчик Петр Краснобаев.

В декабре коллектив нашей бригады выдал сверх плана около трехсот тонн готовой продукции, а за первые три дня нового года — 200 тонн. На таком высоком уровне мы будем работать и в дальнейшем.

И. АНОПКО,  
мастер стана «300» № 1  
сортопрокатного цеха.

## Соревнование магнитогорцев и кузнечан

Производственная дружба двух индустриальных гигантов — Магнитогорского и Кузнецкого металлургических комбинатов — приносит желанные результаты. Соревнуясь, металлурги обоих предприятий все время повышают производительность труда. Оба коллектива успешно выполнили годовой план по всему металлургическому циклу, а также по добыче руды, выгиту кокса, производству агломерата и огне-

упоров. Достигнут новый рост производства чугуна, стали, проката на тех же агрегатах.

В соревновании первых мартеновских цехов наш цех выполнил обязательство. Выполнили обязательства коллективы мартеновских печей №№ 2, 12 и 19 нашего и №№ 10 и 15 — Кузнецкого комбинатов, а также доменной печи № 3 нашего доменного цеха.

## ПО ТРУДУ — ПОЧЕТ

Несмотря на серьезные затруднения в работе, коллектив кузнечно-прессового цеха успешно рассчитался с заданием 1956 года. Наиболее слаженно работала смена, которой руководит т. Возмилкин. Она выполнила годовое задание на 6 дней раньше срока.

Собравшись для подведения итогов своей работы, коллектив цеха здесь же на собрании провозгласил на пенсию ветеранов труда. На почетном месте сидели учащие на отдых кузнецы: Петр

Александрович Хлусов, Константин Евстафьевич Олейник, старший отжигальщик Михаил Яковлевич Вакуленко, машинисты молота Лукерья Ивановна Головачева, Семен Петрович Мудренко, машинист крана Мария Петровна Гондаренко. Каждый из них немало потрудился в нашем цехе, старался внести свой вклад в дело выполнения производственного плана.

Провожая их и вручая подарки от коллектива цеха, секретарь

## Повышать производство стали

На днях в нашем третьем мартеновском цехе на совещании профгруппоргов и профактива были прочитаны решения декабрьского Пленума ЦК КПСС и обсуждены практические задачи по выполнению плана 1957 года.

После этого совещания 4 января в профгруппе т. Кропотова, на разливочном пролете, мы провели производственное совещание, на котором обсудили как лучше разливать сталь и этим способствовать повышению производительности труда сталеплавильщиков. Коллектив профгруппы указал на недочеты, которые еще имеют место. В связи с перестройкой железнодорожных путей у цеха нельзя никак даже на ручной тележке подвозить к разливочному пролету баллоны с кислородом. Приходится нарушать технику безопасности, носить баллоны вручную. Разливщики требуют, чтобы к цеху был проведен кислородопровод от паросилового цеха.

Ковшевой т. Кокарев указывал на низкое качество магнезитовых стаканов для сталеразливочных ковшей. Эти стаканы быстро выходят из строя, и цех терпит убытки. Он предлагает обратиться на это внимание директора комбината и потребовать от работников шмотно-динасового цеха резко повысить качество стаканов.

Коллектив профгруппы обязался устранить все недочеты в работе на разливке стали и обеспечить перевыполнение плана.

М. МАХНЕВ.

партбюро т. Зарубин, заместитель начальника цеха т. Пымбалук и другие отмечали их заслуги и просили держать связь с цехом, делиться с молодежью своим опытом.

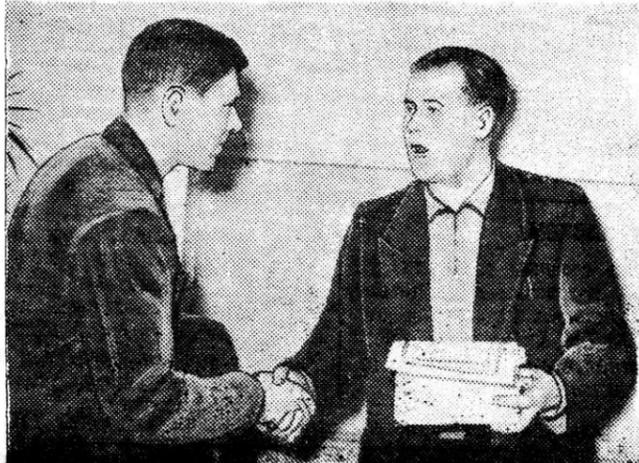
Ветераны горячо благодарили коллектив цеха, воспитавший у них любовь к труду. Л. И. Головачева рассказала как во время работы в цехе чувствовала постоянную поддержку со стороны коллектива цеха и заботу государства. Оставшись после смерти мужа, она сумела воспитать двух дочерей, которые теперь работают в Ленинграде.

Кузнецы К. Олейник и П. Хлусов заявили, что будут держать связь с цехом и призвали молодежь свято дорожить честью коллектива, учиться, работать без брака и травм.

Трудящиеся цеха дружными аплодисментами встречали выступления ветеранов, оказывая этим уважение и почет честно отработавшим на посту старшим товарищам.

П. БАРКОВ,  
мастер кузнечно-прессового цеха.

На снимке: председатель цехкома кузнечно-прессового цеха П. Х. Барков вручает подарок и грамоту уходящему на пенсию П. А. Хлусову.  
Фото Е. Карпова.



## РАБОТА ИДЕТ ЛУЧШЕ

Как пришел я в чугунолитейный цех пятнадцать лет назад, так и до сих пор работаю на одном месте. Начал учеником на участке крупного литья, а сейчас — бригадир. До прошлого года работал формовщиком, свое дело изучил и как-будто все шло нормально. Так же, как и я, работали другие формовщики, старались, радовались успехам и огорчались неудачами. А неудач было немало, но все они казались нормальными.

В самом деле — теряю я час, ожидая кран. Зато, когда кран обслуживает меня, другой кто-нибудь «парится». Или взять формовочный материал. Иногда у меня его с избытком, а у соседа нет. Он ждет. А завтра и я вынужден ждать.

Как-то раз формовщик т. Вильяцкий подошел ко мне и говорит: — Никуда такой порядок не годится. Один работает, другой ждет.

— Все так работают, — ответил я.

Но слова товарища запали в душу. После работы возвратились мы снова к этому вопросу и возникла у нас мысль — объединить свои усилия.

К нам присоединились другие, получилась бригада из 6 человек. Сразу не очень доверчиво относились в цехе к нашему «колхозу».

Но мы как взяли за дело, так и не отступились. Сразу стало видно преимущество общего труда. Кран обслуживает всю бригаду. Если у одного формовщика дело не ладится, помогают остальные, кран использовали согласованно.

Улучшилось и качество работы. Было так — формовщик «индивидуалист» начал набивать большую форму, но не успел к концу дня, оставил, земля пересохла, на другой день начинал все сначала. Формовочная площадь была сплошь и рядом перегружена.

В бригаде же мы друг другу помогаем и никогда не оставляем неоконченную работу. Формовочная площадь используется тоже более рационально. Окрепла дисциплина в бригаде и повысилась производительность труда.

После одиннадцатимесячной работы нашей бригады выявлены преимущества ее и бригада увеличена. Теперь в ней работает 11 человек.

Но в нашей работе имеется и ряд недочетов. Все еще очень слабая подготовка рабочего места. По штату должно быть 8 выбивщиков форм, которые проводят подготовительную работу, а работают 5—6. Они не успевают. Нехватает и формовочного материала. А планг для подачи воздуха к набойкам мы не получали лет 15. Шланги с прорезами, а вследствие этого — утечка воздуха.

Мы предлагали изготовить грейфер меньшего размера для подачи формовочной земли. Это облегчило бы и ускорило подачу земли к месту формовки.

Но на эти недочеты в цехе внимания не обращают. Это только затрудняет работу тем более теперь, когда мы стараемся бригадой добиться более высокой производительности труда.

**Н. МИХАЙЛОВ,**  
бригадир формовщиков.

## Повышаем качество оборудования

Коллективу ремонтников в кузнечно-прессовом цехе часто приходится заниматься качеством оборудования, производить коренную реконструкцию отдельных узлов, чтобы работа шла лучше. Трехтонный молот Краматорского завода хорошо работал до тех пор, пока потребовался ремонт золотника распределителя воздуха. А золотник этот имел сложную форму, был поворотным.

При ремонте молота мы отказались от прежней формы золотника и заменили его простым цилиндрическим золотником. При этом и расширили окна для прохождения воздуха. Молот стал работать лучше и не выходит из строя.

Так же успешно изменили мы конструкцию штоков цилиндров, что привело к сохранности их и уменьшило затраты времени на замену штока. Прежде эти штоки были книзу немного шире, а дальше заточены на конус. Этот конец наглухо скреплялся с бабой молота. При неудачном ударе шток ломался или выходила из строя другая деталь.

Теперь шток книзу не расширяем, а в месте скрепления его с бабой ставим муфту из мягкого металла. Таким образом, всякий удар смягчается и не так сильно передается на шток.

Кузнецы часто жалуются на низкое давление воздуха, что мешает в работе. Для устранения этого существенного недочета я

еще в 1953 году подал предложение реконструировать распределительное устройство воздуха, чтобы молот мог работать не только при давлении воздуха в 7—8 атмосфер, но и 4—4,5 атмосферы. При этом увеличилась бы надежность молота, повысилась бы его эффективность.

Переделка требуется небольшая и затрат больших не повлечет. Но детали для этой реконструкции долго мы не получали. Долго их отливали, а еще дольше обрабатывали в основном механическом цехе.

Кстати, в основном механическом цехе на наши заказы, вообще, очень мало обращают внимания. Там лежат больше года два конуса редукторов, хотя работы около них самое большее на 4 часа. Там подолгу задерживали валы для фрезерования шпоночных пазов. Мы уже приспособили для этой цели свой сверлильный станок.

Не спешат и фасонолитейщики. Там долго не отливают бабы новой конструкции для полутонных и трехтонных молотов, чем сдерживают внедрение реконструкции молотов и увеличение срока службы их между ремонтами.

Так продолжаться не должно, фасонолитейщики и механики должны быстрее выполнять наши заказы.

**Ф. ДУПЛИНСКИЙ,**  
механик кузнечно-прессового цеха.

### По следам наших выступлений

#### «ГРУБИЯНКА ЗА ПРИЛАВКОМ»

Под таким заголовком в газете «Магнитогорский металл» 5 декабря опубликовано письмо группы рабочих листопркатного цеха. Начальник сектора общественного питания ОРСа комбината

т. Бойко сообщил редакции, что факты, изложенные в письме, подтвердились. Раздатчица столовой № 7 т. Хлостова за грубые нарушения правил торговли с работы снята.

## Заводская НЕДЕЛЯ

### Письмо металлургов Аньшаня

В канун нового года завком металлургов получил художественно оформленную открытку из Китайской Народной Республики, в которой рабочие и служащие мартеновского цеха Аньшаньского металлургического комбината поздравляют металлургов Магнитогорска с Новым годом и желают новых успехов в труде и в укреплении дела мира.

### Семинар председателей комиссий цеховых комитетов

После отчетов и выборов в профсоюзных организациях заводской комитет металлургов провел на днях семинар председателей комиссий цехкомов по программе ВЦСПС. Состоялся семинар председателей комиссий культурно-массовой работы, охраны труда, производственно-массовой работы и заработной платы.

С лекциями и докладами на семинаре выступали главный инспектор ЦК профсоюза т. Ермаков, начальник юридического отдела комбината т. Гиллер, санврач т. Бриславский, инженеры отдела организации труда, работники завкома. На этом семинаре председатели комиссий обменялись опытом.

### Вечер во Дворце культуры

3 января во Дворце культуры металлургов состоялся новогодний вечер участников художественной самодеятельности Дворца. В программе вечера были игры, аттракционы, конкурсы, танцы. Праздник у елки прошел весело и интересно.

### ПИСЬМА В РЕДАКЦИЮ

#### Спокойно взирая...

Участок валков фасонолитейного цеха занимается изготовлением валков для всех прокатных цехов завода. Производство валков — дело очень тяжелое и ответственное, здесь нужен глаз да глаз. Поэтому вызывает удивление равнодушное отношение руководителей нашего цеха к этому участку. А такое отношение нужно менять, так как начальник участка т. Мишуковский и старший мастер т. Рубцовпустили работу на самотек. Да как же иначе: с них не спрашивает начальник цеха т. Носков, а они в свою очередь не беспокоят мастеров тт. Шапошников, Кропоскува, Самохвалова, а под непосредственным руководством последних на участке творятся безобразия.

Из-за систематического нарушения технологии изготовления валков брак на этом участке выражается в баснословных величинах. Так, в марте 1956 года брак составил 27,7 процента, в июне — 29,6, в июле — 15, в августе — 28,8, в сентябре — 23,7, в ноябре — 23,9 процента. Но и даже такие «показатели» в работе участка не взволновали спокойные сердца руководителей цеха. И нарушения идут своим чередом.

На участке нет порядка в заказе и в выдаче номеров на вал-

ки, номера берут все, кому захочется и какие захочется. Получается большая путаница, валки идут с повторными номерами, контролеры ОТК не могут определить к какой плавке относятся валки. Потом такие валки переносят через весь цех на участок обрубки, где рабочие срубуют номера, ставят новые. Так, 28 декабря из 19 валков 15 оказались с повторными номерами, а 31 декабря рабочие участка обрубки пять часов только тем и занимались, что меняли номера на валках.

Да это же работа вхолостую, растрачивание рабочего времени! На валки, как правило, не отливаются приливы и пробы, что приводит к снижению качества продукции. И много есть еще серьезных недостатков в работе участка.

Может быть об этом не знает начальник цеха т. Носков? Знает, каждый раз ему из ОТК приносят технологические карты с указанием нарушений, и каждый раз т. Носков подписывает их недрогнувшей рукой. А зря.

**Д. СВЯРЯЕВ, обрубщик,**  
**А. РАТНИКОВ, обрубщик,**  
**Д. МОРОЗОВ, бригадир обрубщиков фасонолитейного цеха.**



Тысячи детей металлургов уже побывали на празднике Елки во Дворце культуры металлургов. Здесь они с большим интересом просматрели концертную программу. Вокруг нарядной елки дети танцевали, играли вместе с Дедом Морозом и Снегурочкой. На снимке: Дед Мороз и Снегурочка среди детей.  
Фото Е. Карпова.

### В дни новогодних каникул

Хорошо отдыхают дети металлургов в новогодние дни. У нарядных елок во Дворце культуры металлургов и в новом Доме культуры побывало уже свыше 4000 детей. Кроме того, свыше пяти тысяч детей металлургов побывало на новогодних цирковых представлениях.

Новогодние праздники и для детей еще не закончились. 250 человек сумеют отдохнуть в зимнем пионерском лагере «Банное озеро», учащиеся старших классов под руководством опытных руководителей отправятся в туристский поход по интересным местам Южного Урала.

### На обеспеченный отдых

Надолго останется в памяти сортопркатчиков вечер, посвященный проводам ветеранов труда.

Зрительный зал Дома культуры металлургов был переполнен. Свыше 60 трудящихся сортопркатного цеха уходят на пенсию по новому закону. Среди них мастер производства стана «500» т. Купленский, проработавший на производстве

свыше 27 лет, бригадир слесарей т. Кривошейцев, оператор т. Елисеева, мастер т. Потапов, вальцовщик т. Зуев, отдавший производству на прокатных станах 42 года, и многие другие.

Все пенсионеры получили подарки от рабочих коллективов, цеховых организаций, тепло благодарили Партию и Правительство за их заботу о трудящихся.

### Хулиган наказан

В листопркатном цехе вышел номер газеты «Говорит контрольный комсомольский пост», в которой рассказывается о хулиганском поведении резчика цеха Доронина.

22 декабря Доронин в нетрезвом состоянии проник в помещение кинотеатра «Комсомолец», начал хулиганить и сквернословить. Подоспевший работник милиции отправил Доронина в вытрезвитель, а на другой день отрезвевший хулиган предстал перед судьей третьего участка.

На основании нового закона судья приговорил Доронина к 15 дням лишения свободы с использованием его на работах.

**В. АНИСИМОВ.**

### Редактор Д. М. ГНИЛОРЫБОВ.

**КИНОТЕАТР им. ГОРЬКОГО:** сегодня «Вена танцует», с понедельника новая музыкальная комедия с участием Игоря Ильинского «Карнавальная ночь».

**КИНОТЕАТР «КОМСОМОЛЕЦ»:** сегодня «Кровавый рассвет», на детских сеансах «Приключения Артемки» с 7 января «Яхта в море».

**КИНОТЕАТР «МАГНИТ»:** сегодня «Иван Франко», с 7 января «Карнавальная ночь».