

МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

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

№ 55 (2679)

ВОСКРЕСЕНЬЕ

12

МАЯ

1957 года.

Цена 10 коп.

В честь 40-летия Великого Октября



По итогам социалистического соревнования за апрель первенство и звание победителей присуждены машинисту вагон-весов С. Е. Блохину и бригаде горновых четвертой доменной печи. Высокопроизводительно трудится коллектив этой печи и в мае. С начала месяца он выплавил свыше 1100 тонн чугуна сверх плана.

На снимке: передовики соревнования машинист вагон-весов С. Е. Блохин, первый горновой В. Н. Чиркин, горновые Д. С. Попов и И. Н. Салмин.

Фото Е. Карпова.

Наш опыт работы с меньшим штатом

Все советские люди глубоко сознают значение всемерного развития тяжелой промышленности для дальнейшего роста всех отраслей народного хозяйства страны, повышения материального благосостояния и культурного уровня народа. Поэтому всенародное обсуждение мероприятий по дальнейшему совершенствованию организации управления промышленностью и строительством вызвало творческую активность трудящихся. В каждом цехе изыскивали возможности для повышения производительности труда, для увеличения выдачи продукции на существующих агрегатах с меньшим штатом работающих.

В этом отношении некоторый опыт приобрели и мы на своей мартеновской печи № 1. Коллектив печи весь прошлый год трудился с меньшим количеством людей, добиваясь при этом более высоких показателей по сравнению с однотипными печами.

Наша печь — малая. Такая же, как печи №№ 12, 14, 15 и 16. Каждая из них садкой в 200 тонн, на продолжении длительного времени обслуживалась бригадой из 4 человек — сталевара и трех подручных.

ИСПОЛЬЗОВАНИЕ МЕХАНИЗМОВ

Но ведь в мартеновских цехах за последние годы многое сделано для облегчения труда печных бригад, осуществлен ряд организационно-технических мероприятий, внедрена механизация трудоемких процессов.

У нас, например, на заправке частей печи полностью используется заправочная машина. Заправка передних столбиков передней стенки печи производится этой же машиной при помощи откатываемой ложки, что исключило работу по приготовлению огнеупорной массы для подмазки.

Осуществлена механизация перегрузки раскислителей путем подачи их из-под дробилки транспортером непосредственно в мульды или коробки, установленные на весах. Широко используется

завалочная машина на уборке муров из-под порогов завалочных окон, а также для закрывания сталевыпускного отверстия. В последнем случае применяется мульда с рукавом, в котором подается материал для закрывания сталевыпускного отверстия.

Кроме перечисленных мероприятий, которые осуществлены на всех печах, для уменьшения трудовых затрат рабочих, обслуживающих нашу печь, между печами №№ 1 и 2 установлен бункер для подачи ферросилиция непосредственно в коробку, установленную в разливочном пролете. Когда мы плавим кремнистую сталь, необходим в большом количестве ферросилиций в разливочном пролете. Применение этого бункера позволило снизить трудовые затраты бригады примерно на три человеко-часа.

Все это наглядно показывало, что условия труда изменились, что можно выполнять все работы по обслуживанию печи меньшим количеством бригады, широко используя механизацию. Поэтому еще в первом полугодии прошлого года мы перешли на обслуживание печи тремя человеками в смену — сталевар, первый подручный и второй подручный.

ОТРАДНЫЕ ИТОГИ

Работаем таким методом почти год — время достаточное для того, чтобы сделать выводы. И выводы эти целиком подтверждают наши ожидания. В первом квартале прошлого года мы выполнили план на 100,1 процента, в последующих — более чем на 103 процента, а в четвертом квартале — на 105,1 процента. Съем стали с квадратного метра пода печи составил 7,41 тонны, а средняя продолжительность плавки — 9 часов.

На печах №№ 14, 15 и 16 все эти показатели ниже. Следовательно, переход на обслуживание мартеновской печи № 1 меньшим штатом не ухудшил ее работы.

Уменьшение числа рабочих на нашей печи потребовало пересмот-

ра и перераспределения обязанностей членов бригады. Проверкой рабочего дня бригады сталевара т. Сигбатулина, первого подручного т. Конарева и второго подручного т. Дмитриенко 3 сентября 1956 года было установлено, что в бригаде непроизводительно затрачено лишь 0,5 процента рабочего времени.

В тот же день на печи № 12 непроизводительно потеряли 5,5 процента рабочего времени.

Экономим мы время и на приготовлении раскислителей. Если у нас в среднем на это уходит 2,16 человеко-часа, то на печи № 12 — три часа, а на печах №№ 14, 15, 16 и того больше.

КАК МЫ РАБОТАЕМ

Во всех наших печных бригадах четко определены обязанности каждого. Выполняя их, мы рационально используем рабочее время. На прием смены сталевар затрачивает 8 минут, а подручные — 4 минуты. Также рационально используется труд каждого из трех членов печной бригады на завалке, на прогреве и сливе чугуна, на доводке плавки и других операциях. Все это свидетельствует о том, что работа между сталеварами и подручными распределяется равномерно, а труд их используется наиболее рационально.

ПЕРЕНИМАТЬ ОПЫТ

Опыт работы коллектива нашей печи может быть внедрен на других малых печах мартеновских цехов. А это позволит на печах №№ 12, 14, 15 и 16 повысить производительность труда.

Конечно, переход на обслуживание печей с меньшим штатом немалым без проведения ряда мероприятий по механизации трудоемких процессов у этих печей. Над этим следует основательно подумать и поработать инженерам и рационализаторам наших мартеновских цехов.

Ф. БОЛОТСКИЙ, Г. СИГБАТУЛИН, В. ЕФИМОВ, сталевары печи № 1 второго мартеновского цеха.

В борьбе за ликвидацию задолженности

Листопрокатчики первого цеха мобилизуют свои силы на борьбу за ликвидацию долга, допущенного в начале нынешнего года. Здесь все шире развертывается социалистическое соревнование в честь 40-летия Великого Октября. Бригады с первых дней мая увеличивают производство проката.

Первая бригада начальника смены т. Лаушкина, мастера т. Бужинского и старшего вальцовщика т. Бобылева добилась четкой работы и с начала этого месяца прокатала дополнительно к

заданию 930 тонн металлического листа.

За то же время вторая бригада, где начальник смены т. Пратусевич, мастер т. Дегтяренко и старший вальцовщик т. Фоменко, записала на свой счет 837 тонн листа, прокатанного сверх плана. С перевыполнением задания идет и третья бригада. Весь коллектив цеха за 9 дней мая прокатал сверх задания 2058 тонн металла при экономном расходовании топлива и электроэнергии.

Третий месяц впереди

Исключительно слаженно трудится в мастерской куста проката смена т. Фукельмана. Третий месяц подряд она удерживает первое место, оставляя далеко позади коллективы других смен. В апреле коллектив этой смены выполнил задание на 108 процентов, в то время как смена т. Богданова только на 101 процент.

В смене победителей в соревновании есть много станочников, которые прочно удерживают первенство. Токарь т. Сайфулин 50 месяцев не выбывает из списка победителей в соревновании. Он в апреле выполнил норму на 191 процент. Две нормы выдал станочник т. Федосов, по полторы и более нормы выработали станочники тт. Ушакова, Жданова, Холод.

Успешно осваивают свою про-

фессию и достойно несут предоктябрьскую вахту молодые рабочие этой и других смен. Многие из них прибыли в цех после окончания десятилетки, быстро освоились, переняли опыт старших и сейчас работают самостоятельно, перевыполняют задание.

В числе их молодые товарищи Королева и Горохова. Первая выполняет норму на 117, вторая — на 125 процентов. Сестры Галя и Рая Тершуковы выполняют нормы на 110—115 процентов.

Станочники закрепляют успех, стремясь работать лучше и больше выдать деталей высокого качества для станков.

А. ЖИТЕНЕВ,
мастер куста проката.

Внимание качеству

В первом квартале качество продукции чугунолитейного цеха далеко не отвечало возросшим требованиям. Чтобы выявить причины, ведущие к браку, и устранить их, недавно этот вопрос был подробно обсужден на производственном совещании. Старшие мастера большого и малого пролетов тт. Фомин, Богославцев и старший технолог т. Сазонов доложили о состоянии работы на участках и принимаемых мерах по повышению качества изделий.

Основной причиной брака явилось то, что со стороны старших мастеров и технологов не было надлежащей борьбы за качество.

Выступавшие на совещании ука-

зывали также на то, что выпуску брака способствует недостаточное снабжение цеха сжатым воздухом и низкое качество труб для холодильников. Отсутствие должного давления воздуха в 6 атмосферах приводит к тому, что формовщики на участке изложниц не могут равномерно набивать формы. А изготовленные из ржавых труб змеевики для холодильников дожны послужили причиной брака.

Участники совещания внесли много предложений, направленных на повышение качества литья. Они предложили начальнику участка обрубку т. Козлову возобновить порядок, при котором перед обрубкой деталей, требующих применения дополнительного труда,

вызывали рабочих, допустивших отклонение от нормы, чтобы они учли свои ошибки. Предложили также выставлять брак на стенде и обсуждать в бригадах браковедов.

Внесено также предложение закрепить технологов за участками, раз в неделю заслушивать их информацию о работе и практической помощи коллективу в борьбе с браком изделий.

Трудящиеся внесли много и других предложений, реализация которых поможет улучшить работу, повысить качество литья.

А. ЛЕЙЧУГ,
инженер по труду чугунолитейного цеха.

Результаты конкурса

С самого начала пуска блюминга нашего обжимного цеха в эксплуатацию маркировка горячего металла здесь производится вручную. Труд клеймовщиков очень тяжелый. По этому поводу много было разговоров, принимались меры для того, чтобы облегчить труд клеймовщиков, однако механизировать или автоматизировать маркировку горячего металла в потоке не смогли.

В связи с этим был объявлен конкурс на маркировочную машину по клеймению горячего металла в потоке по второму и третьему блюмингам. За непродолжительный срок было подано на конкурс 29 предложений от 34 рационализаторов и изобретателей.

В конкурсе приняли участие инженеры и техники комбината, работники кафедры прикладной механики Магнитогорского горно-металлургического института, работники научного института г. Мо-

сква и рабочие обжимного цеха. Большинство участников конкурса много и вдумчиво поработало над созданием маркировочной машины.

Жюри конкурса всесторонне рассмотрело все предложения и приняло четыре машины для испытания в практической работе. Эти предложения слесарей обжимного цеха тт. Горещего и Никифорова и инженеров-конструкторов тт. Бакшинова и Емельянова.

В обжимном цехе впервые проходил конкурс, но он дал хорошие результаты, способствовал активизации рационализаторов и изобретателей. Такие мероприятия нужно практиковать и в дальнейшем. Они дадут возможность более успешно решать сложные технические вопросы производства.

И. СТЕРЛИКОВ,
инженер обжимного цеха.

Для оздоровления условий труда

С наступлением лета работать на раздвигании плавок становится труднее. Жара от раскаленных слитков усугубляется еще и летней температурой.

Чтобы облегчить труд кол-

лектива стрипперов, устанавливают трубы, через отверстия которых будут бить струи воды, очищать и освежать воздух. Такая установка уже смонтирована и используется на втором

стриппере. В разработке проекта ее и в монтаже приняли участие помощник начальника цеха по оборудованию т. Тарасов и бригады водопроводчиков тт. Моисеева и Денисова.

ПОЧЕТНЫЕ МЕТАЛЛУРГИ

Недавно приказом по Министерству черной металлургии СССР за достижения в производственной работе присвоено звание «Почетный металлург» следующим рабочим и мастерам нашего металлургического комбината:

Абрамову И. К. — машинисту крана нагревательных колодцев обжимного цеха.

Аксенову П. В. — вальцовщику листопрокатного цеха.

Алексееву В. М. — старшему разлищику мартеновского цеха № 3.

Андрееву В. М. — горновому доменного цеха.

Андреевскому В. А. — сталевару мартеновского цеха № 1.

Байбулину Н. — подручному сталевару мартеновского цеха № 2.

Богомоловой Г. Я. — оператору обжимного цеха.

Божко В. И. — резчику горячего металла обжимного цеха.

Валкину В. И. — машинисту разливающего крана мартеновского цеха № 3.

Варфоломееву Е. С. — старшему разлищику мартеновского цеха № 1.

Володиной А. П. — оператору листопрокатного цеха.

Габдрахманову Н. — вальцовщику листопрокатного цеха.

Гапонову Л. С. — старшему оператору обжимного цеха.

Голубеву В. Ф. — старшему разлищику мартеновского цеха № 2.

Гордееву К. Е. — машинисту разливающего крана мартеновского цеха № 2.

Горбунову А. Д. — машинисту разливающего крана мартеновского цеха № 3.

Гребенкову П. В. — старшему разлищику мартеновского цеха № 2.

Гузнову Е. Н. — машинисту разливающего крана мартеновского цеха № 3.

Диденко Д. А. — машинисту крана нагревательных колодцев обжимного цеха.

Дмитриеву И. А. — мастеру мартеновского цеха № 2.

Егорченко М. И. — оператору листопрокатного цеха.

Живага И. С. — старшему резчику горячего металла сортопрокатного цеха.

Жигареву И. Е. — подручному сталевару мартеновского цеха № 3.

Завалишину И. В. — машинисту завалочной машины мартеновского цеха № 3.

Зенкину П. М. — вальцовщику листопрокатного цеха.

Зотову С. М. — машинисту завалочной машины мартеновского цеха № 3.

Игнаткину Н. П. — бригадир дежурных водопроводчиков доменного цеха.

Козинскому Л. Р. — вальцовщику сортопрокатного цеха.

Козыреву Н. В. — старшему вальцовщику листопрокатного цеха.

Кокареву С. П. — старшему ковшевому мартеновского цеха № 3.

Колоскову Г. Ф. — машинисту разливающего крана мартеновского цеха № 1.

Конодолову М. А. — подручному сталевару мартеновского цеха № 1.

Кнабаеву Т. — дежурному водопроводчику доменного цеха.

Красильникову С. И. — старшему ковшевому мартеновского цеха № 3.

Кузнецову В. П. — вальцовщику сортопрокатного цеха.

Кузину Б. Е. — машинисту завалочной машины мартеновского цеха № 1.

Куприенко А. П. — старшему разлищику мартеновского цеха № 1.

Лапаеву П. И. — старшему мастеру мартеновского цеха № 2.

Лапочкину П. Т. — машинисту разливающего крана мартеновского цеха № 1.

Лебедеву Г. П. — горновому доменного цеха.

Лифанову Н. А. — машинисту крана нагревательных колодцев обжимного цеха.

Макарову Н. А. — сталевару мартеновского цеха № 2.

Макагонову А. А. — старшему вальцовщику обжимного цеха.

Муртазину Ф. — подручному сталевару мартеновского цеха № 2.

Мельникову А. Ф. — сталевару мартеновского цеха № 2.

Остапенко В. И. — сталевару мартеновского цеха № 3.

Писареву А. И. — сталевару мартеновского цеха № 3.

Подылину И. Г. — машинисту завалочной машины мартеновского цеха № 2.

Попову С. И. — старшему сварщику листопрокатного цеха.

Родичеву А. К. — сталевару мартеновского цеха № 1.

Сабуркину Д. В. — машинисту разливающего крана мартеновского цеха № 1.

Самышевой М. Г. — оператору листопрокатного цеха.

Седову И. Н. — старшему разлищику мартеновского цеха № 2.

Сергееву И. С. — подручному сталевару мартеновского цеха № 3.

Скрипченко В. И. — сталевару мартеновского цеха № 3.

Смирнову В. В. — сталевару мартеновского цеха № 2.

Татаринцеву В. С. — старшему ковшевому мартеновского цеха № 3.

Ткаченко С. З. — подручному сталевару мартеновского цеха № 2.

Трушкину А. В. — старшему вальцовщику сортопрокатного цеха.

Тухбатову М. Г. — горновому доменного цеха.

Умрихину Н. Н. — вальцовщику листопрокатного цеха.

Фисенковой Н. С. — оператору листопрокатного цеха.

Хобатневу В. С. — вальцовщику сортопрокатного цеха.

Хуртину И. Д. — сталевару мартеновского цеха № 2.

Шернину М. М. — старшему разлищику мартеновского цеха № 3.

Шуляку М. Ю. — машинисту ножниц обжимного цеха.



Успешно трудится молодой токарь куста мартена выпускник ремесленного училища Юрий Соколов. Он систематически выполняет сменные задания на 150 и более процентов при хорошем качестве работы.

На снимке: Ю. Соколов за работой.

Фото Е. Карпова.

Поменьше бумаг

В нашем кузнечно-прессовом цехе работает много молодежи. Многие из них недавно пришли на производство, встали к молотам. Естественно поэтому, какое большое значение приобретает в данном случае роль мастера. Подойти, показать, подсказать, одним словом, сделать все необходимое, чтобы научить правильно работать молодого рабочего.

Делать это не всегда удается лишь по той простой причине, что мастер обязан заниматься оформлением большого количества документов. Иной раз дело доходит до смешного: на изготовление детали, оказывается, требуется меньше времени, чем на оформление документации. На самом деле, только под одним нарядом должно стоять до дюжины различных подписей, причем, мастер производства, кузнец должны подписаться по два раза. На все это, конечно, уходит время, если учесть, что через руки мастера в месяц проходит до 700—800 нарядов.

После изготовления детали мастер вместе с контролером должны составить акт на химический анализ и термическую обработку детали. Причем инструкцию термической обработки одна, ее нужно придерживаться, строго выполнять. И если мастер ставил в акте свою подпись, значит он гарантировал, что деталь сделана в соответствии с инструкцией. Так и было раньше.

Теперь же по новому правилу, которое введено не без ведома главного механика т. Рыженко, мастер аккуратнейшим образом должен записывать в акте весь процесс термической обработки. За смену таких актов проходит через руки мастера до десятка, а то и больше. В конце концов, на оформление подобной документации мастер за смену отдает 2—2,5 часа рабочего времени. Мне кажется, что настало время упростить систему оформления документов, дать возможность мастеру больше находиться непосредственно на рабочих местах, то-есть выполнять свое прямое назначение — учить, воспитывать людей и руководить ими.

Ю. ВАРАКИН,
мастер производства
кузнечно-прессового цеха.

ФЕЛЬЕТОН

С обвешалой моралью

400 лет тому назад приближенный молодого царя Ивана Грозного поп Сильвестр решил именем всевышнего освятить и узаконить нормы семейно-бытовой жизни в книге, получившей очень характерное название: «Домострой». По этим божественным правилам муж объявляется главой и непрекаемым авторитетом в семье. Для жены воля мужа была, по крайней мере, волей бога. Попробуйте ка ее не выполнить!

Ну, а если, допустим, жена посмеет иметь свое мнение, к тому же отличное от мнения главы семьи? Автор «Домостроя», «ничтоже сумняшеся», предлагал довольно суровые меры наказания, как-то: оттаскать жену за волосы или отходить ее увесистым батоном (палкой), чтобы было, гласил «Домострой», «и больно и здорово». Так было тогда.

Время высушило пожелтевшие страницы некогда настольной книги семейных тиранов, сдало ее в исторический музей. Свежий ветер пролетарской революции погасил лампадные огни божиц. Мужчина и женщина стали равноправными вершителями своей судьбы, строителями свободного социалистического общества.

Но как это ни горько, а любители жестоких правил вековых давностей еще есть, они еще хотят семейные отношения строить на основе мужской физической силы, грубых окриков, на основе рабского подчинения им своих жен.

Природа не обидела старшего сварщика блюминга № 3 обжимного цеха Василия Ослякова, создала его крепким и сильным, советская власть дала ему образование. Но в этом человеке, родившемся и воспитавшемся в советское время, каким-то чудом выросли и укрепились домостроевские привычки. Восемь лет назад Осляков познакомился с девушкой-оператором того же третьего блюминга, будущей его женой. Но из восьми лет их совместной жизни многие годы оказались зачеркнутыми для его жены. Да и на самом деле, чем она их может вспо-

нить? Осляков, например, взял себе за правило распоряжаться заработанными деньгами по своему усмотрению. А что это за «усмотрение» не трудно убедиться, если учесть, что систематически Осляков напивается до омерзения, пропивая в один присест по 150—200 рублей. Перед своим выходным днем, понедельник, «глава семьи» в таком состоянии стучится домой в 2—3 часа ночи.

— Где ты был? — спрашивает его жена, оператор проволочно-штрипсового цеха.

— А твое какое дело?

А попробуй сказать жена еще что-либо.

— Как! Оговаривать мужа! — и пускает в ход кулаки. Не правда ли, — совсем по-домостроевски?

И здесь нужно оговориться. Осляков несколько отличается от безграмотных мужей времени Ивана Грозного. Те били жен, не стесняясь присутствия детей. Очевидно образование не позволяет Ослякову бить жену при дочерях: как никак старшая дочь кое-что начинает понимать. Осляков за-таскивает жену на кухню и там учитывает с ней расправу.

Итак месяц за месяцем, год за годом. В конце концов руководители обжимного цеха и блюминга узнали о варварском отношении Ослякова к жене.

— Да что вы? — «удивился» Осляков, когда его вызвали в кабинет начальника блюминга. — Это все наговоры на меня, это клевета.

Тогда начальник блюминга вызвал жену Ослякова и его самого, чтобы разобраться во всем. И гроза семьи Осляков буквально струсил. Он только открыл дверь, увидел начальника блюминга, председателя цехкома, свою жену и моментально все понял.

Трусливо, как нашлоивший кот, побежал Осляков от кабинета. Домостроевец понял, что рано или поздно, но товарищи по работе спросят его за все безобразия, разберутся и воздадут ему должное. И чем скорее, тем лучше.

Н. ИЛЬИН.

Отчет делегата профсоюзной организации

В эти дни на сменно-встречных собраниях мартеновцев второго цеха перед коллективом выступает сталевар Иван Иванович Семенов. Он рассказывает о своем пребывании в составе делегации советских профсоюзов в Японии.

На каждом собрании выступление т. Семенова выслушивание с большим вниманием, задают много вопросов о жизни японских рабочих. Беседы т. Семенова вызывают много вопросов, на которые т. Семенов дает исчерпывающие ответы.

Подарки участникам фестиваля

В цехах комбината к Всемирному фестивалю молодежи готовятся подарки участникам его — представителям трудящейся молодежи других стран. В коксохимическом цехе техники техдела тт. Смычкова, Слюсаренко и Кириллова заканчивают вышивку женских блузок, которые будут переданы для девушек — участниц фестиваля, прибывших в Москву из-за рубежа.

Семинар агитаторов

В понедельник, 13 мая, в 9 часов утра и в 5 часов 30 минут вечера, в клубе ЖДТ комбината состоится общезаводской семинар агитаторов с вопросом: «Об итогах работы VII Сессии Верховного Совета Союза ССР и задачах агитаторов».

После работы семинара — художественная часть.

Партком завода.

Редактор Д. М. ГНИЛОРЫБОВ.

СЕГОДНЯ И ЗАВТРА В КИНО

КИНОТЕАТР «КОМСОМОЛЕЦ»: сегодня «Высота», с 13 мая «Таинственные спутники».

КИНОТЕАТР им. ГОРЬКОГО: сегодня «Бирадж Баху» и «Красные дьяволята», с 13 мая «Необыкновенное лето».

ДВОРЕЦ КУЛЬТУРЫ МЕТАЛЛУРГОВ: сегодня «Если пар-

ни всего мира...», с 13 мая «Высота».

КИНОТЕАТР «МАГНИТ»: сегодня «Высота» и «Таинственные спутники», с 13 мая «Необыкновенное лето».

ДОМ КУЛЬТУРЫ МЕТАЛЛУРГОВ (правый берег): «Сердце поет».

ПАРК МЕТАЛЛУРГОВ: «Карнавальная ночь».

Об отдыхе детей металлургов

Близятся летние каникулы школьников. В этом году дети металлургов будут отдыхать в живописных уголках Южного Урала в пионерских лагерях «Сосновый бор», «Горный воздух». В районе Банного озера будет работать оздоровительный лагерь для учащихся 8—10 классов. Всего за лето в загородных лагерях отдохнут 7250 детей.

Для учащихся, которые остаются на летние месяцы в городе, при-

Парке металлургов и правобережном Доме культуры металлургов будут открыты городские пионерские лагеря с двухразовым дневным питанием. В этих лагерях отдохнет более 600 детей металлургов. Кроме того, много детей смогут принять участие в туристских походах по родному краю.

Н. ПУНЬНАЕВ,
член культкомиссии завкома
металлургов.