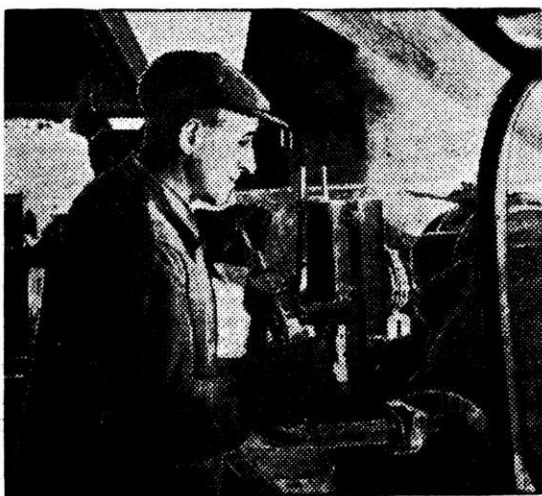


МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

Орган парткома, завкома и заводоуправления Магнитогорского
ордена Ленина и ордена Трудового Красного Знамени металлургиче-
ского комбината имени Сталина

№ 109 (2733) ВОСКРЕСЕНЬЕ, 15 сентября 1957 года.

Цена
10 коп.



Успешно несет трудовую вахту в честь 40-летия Великого Октября коллектив мартеновской печи № 13, где сталеварами работают тт. Березовый, Князев и Смирнов. Он досрочно выполнил восьмимесячный план и за 13 дней сентября выплавил 534 тонны стали дополнительно к заданию.

На снимке: сталевар В. В. Смирнов за работой.
Фото Е. Карпова

Возвратить долг стране

В то время, как коллективы многих цехов и агрегатов нашего комбината дружным трудом готовят достойные подарки Родине к 40-летию Октября, у нас на стане «300» № 2 проволочно-штрипсового цеха прорыв. Четыре месяца коллектив стана не справляется с заданием.

Многие из причин неудовлетворительной работы зависят от цехов-смежников, но больше всего на невыполнение плана влияет неорганизованность в бригадах, снижение трудовой дисциплины и требовательности. Сейчас у нас руководство стана новое, за устранение недочетов организованно борется весь коллектив. На совещаниях, сменно-встречных собраниях обсуждаем свою работу, намечаем пути для ликвидации отставания.

Много недочетов имеется и на нашем участке нагревания металла. Печь у нас одна, а до ремонта (10 сентября) она работала плохо. При ремонте установили новый желоб для штанги вытаскивателя. Но в работе его не все гладко. Он перекашивается, задерживается вытаскивание нагретых заготовок.

В печи установили дополнительно две направляющих. Передвижение заготовок в печи должно улучшиться. Так оно и есть, если заготовки длинные. Но нам обжимщики часто подают заготовки короче 7,5 метра, концы их не лежат на направляющих, движутся по подине и выводят ее из строя.

Обжимщики нередко дают заготовки и с другими недостатками. Здесь бы их браковать, благо и контролер ОТК присутствует при посадке. Но контролер сводит свою роль к роли пассивного наблюдателя. Он только интересуется номером плавки и ждет пока прокатают заготовку, чтобы тогда уже ее забраковать.

Пользы от этого нет. Надо передать функции контроля посадчикам, обязав их строго следить за качеством заготовок, а от услуг контролеров ОТК на этом участке отказаться совсем.

Часто нам планируют прокатывание штрипсов длиной в 6700 миллиметров. А на холодильнике у нас для такого длинного штрипса места нет. Там он сгибается, а в результате увеличивается выход брака.

Нужно обеспечить хорошую работу вытаскивателя и вытаскивателя нагретых заготовок из печи. А для этого надо добиться давления сжатого воздуха в 4—4,5 атмосферы. У нас же это давление обычно не превышает 3,5 атмосферы. А механики цеха должны обеспечивать регулярную смазку этих механизмов.

На рольганге у печи надо поставить кантовальную втулку.

Немало и других подобных вопросов следует решить, чтобы добиться более высокой производительности. Но самое главное — в людях. Нужно поднять ответственность каждого за порученное дело. У нас слесари освоили профессию автогенщиков, однако, когда требуется что-либо отрезать, то слесарь не берется сам, а ждет пока вызовут автогенщика. От этого ничего хорошего не получается, а ремонты затягиваются.

Надо учить людей. У нас много молодых вальцовщиков, которые не знают практики перевалки клетей. Надо организовать целевые курсы, научить их и требовать с них работы.

Особенно же надо обратить внимание на участок посадки металла. Посадчиков у нас постоянных почти нет. Они ушли в другие цехи. А на посадку металла ежедневно посылают кого-нибудь со стана. Сегодня работает там вальцовщик 9-го разряда, который смотрит на однодневное пребывание на посадке как на какое-то наказание. Завтра его сменяет кто-либо другой. Постоянных же людей, которые могли бы изучить свое дело и работать хорошо, там нет.

Недавно мы обсудили у себя на собраниях вопрос о состоянии работы и внесли ряд предложений, которые помогут лучше использовать внутренние резервы и преодолеть отставание. Мы решили приложить все старания к тому, чтобы ликвидировать долг, допущенный с начала года.

Администрация цеха нужно создать все условия для выполнения обязательств и, в первую очередь, добиться от обжимщиков нормального снабжения нашего стана хорошими заготовками.

А. РЫБИН,
старший сварщик стана «300»
№ 2 проволочно-штрипсового цеха.

У К А З

Президиума Верховного Совета СССР

Об упорядочении дела присвоения имен государственных и общественных деятелей краям, областям, районам, а также городам и другим населенным пунктам, предприятиям, колхозам, учреждениям и организациям

Президиум Верховного Совета СССР отмечает, что в деле присвоения административным центрам, предприятиям, колхозам, учреждениям, учебным заведениям имен советских государственных и общественных деятелей были допущены крупные недостатки и отступления от ленинских традиций.

Великий Ленин учил советских людей быть скромными и сам был образцом скромности и простоты, непримиримым противником возвышения его имени. «Вы не можете представить себе, — говорил он, — до какой степени неприятно мне постоянное выдвигание моей личности». При жизни В. И. Ленина имя его не присваивалось ни одной области, ни одному району или городу.

Впервые имя Ленина было присвоено городам Ленинграду и Ульяновску после его смерти, в 1924 году, в знак огромной любви советского народа к своему вождю и учителю и в целях увековечения его памяти.

В последующие годы по просьбам трудящихся в исключительных случаях некоторым городам, районам, поселкам, предприятиям, колхозам, учреждениям были посмертно присвоены имена отдельных видных государственных и общественно-политических деятелей, что являлось одной из форм признания народом их выдающихся заслуг и выражения доверия трудящихся Коммунистической партии.

Однако в период распространения культа личности имена государственных и общественных деятелей еще при их жизни стали присваиваться большому количеству районов, городов, поселков, предприятий, колхозов, учебных заведений. Такая практика ведет к неправомерному возвышению отдельных личностей, умаляя роль партии, как коллективного руководителя и организатора масс, не способствует правильному воспитанию кадров в духе партийной скромности.

В целях устранения имеющихся недостатков и установления надлежащего порядка в деле присвоения имен государственных и общественных деятелей краям, областям, районам, а также городам и другим населенным пунктам, предприятиям, колхозам, учреждениям и организациям Президиум Верховного Совета СССР постановляет:

1. Признать необходимым прекратить в дальнейшем присвоение краям, областям, районам, а также городам и другим населенным пунктам, предприятиям, железнодорожным станциям, колхозам, учреждениям, учебным заведениям и организациям имен государственных, общественно-по-

литических деятелей, деятелей науки и культуры при их жизни.

2. Установить, что впредь присвоение имен в соответствии со статьей первой настоящего Указа может производиться только посмертно в целях увековечения памяти особо выдающихся государственных, общественно-политических деятелей, защитников родины, героев труда, деятелей науки и культуры и лишь в исключительных случаях по ходатайствам трудящихся, а также советских и общественных организаций в следующем порядке:

а) краям, областям, районам, а также городам и другим населенным пунктам присвоение имен производится Президиумами Верховных Советов союзных республик;

б) государственным предприятиям, железнодорожным станциям, учреждениям и другим объектам и организациям общесоюзного подчинения присвоение имен производится Советом Министров СССР;

в) государственным предприятиям, учреждениям и другим объектам и организациям союзно-республиканского, республиканского и местного подчинения присвоение имен производится Советами Министров союзных республик;

г) колхозам, предприятиям и артелям промысловой кооперации и другим кооперативным организациям присвоение имен производится по ходатайству общих собраний членов этих организаций исполкомами соответствующих краевых, областных Советов депутатов трудящихся, Советами Министров АССР, а в республиках, не имеющих областного деления, — Советами Министров союзных республик.

3. Считать целесообразным произвести переименование областей, районов, городов, поселков, сел, предприятий, колхозов, учреждений и организаций, которым присвоены имена ныне здравствующих государственных и общественных деятелей. Указанные переименования производить в каждом отдельном случае в соответствии со статьей второй настоящего Указа.

4. Считать утратившими силу ранее принятые по этим вопросам законодательные акты согласно приложению.

Председатель Президиума Верховного Совета СССР
Н. ВОРОШИЛОВ.

Секретарь Президиума Верховного Совета СССР
М. ГЕОРГАДЗЕ.

Москва, Кремль. 11 сентября 1957 г.

В честь 40-летия Великого Октября

Обязательства подкрепляют делом

На предоктябрьской вахте мартеновцы третьего цеха дружно борются за выполнение своих обязательств. Широко применяя скоростное сталеварение, они с каждым днем увеличивают выдачу стали.

За 12 дней коллектив цеха сварил 142 скоростные плавки. Из них многие с большим опережением графика. 11 сентября два часа с половиной сберег на плавке сталевар печи № 21 т. Филимошин под руководством мастера т. Лозовского.

На следующий день полтора часа на плавке сберег и сталевар этой печи т. Вавилов. А сталевар печи № 15 т. Писарев под руководством мастера т. Филипова выдал плавку на час раньше графика.

Все плавки с опережением графика, нередко на 2 часа, выдают сталевары печи № 22 тт. Камаев, Федяев и Полянский.

Сверх задания 12 дней коллектив цеха сварил 1800 тонн металла.

Плавки идут раньше графика

Коллектив нашей печи № 22, где вместе со мной работают сталевары тт. Федяев и Полянский, обязался в сентябре выдать сверх плана 150 тонн металла.

Обязательство как будто небольшое. Но не надо забывать, что наша печь после ремонта и в первой декаде имела долг, который мы теперь возвращаем стране.

Надо сказать, что коллектив печи старательно ухаживает за своим агрегатом. Плановый малый холодный ремонт нашей печи производился не на 190-й плавке, а после 237-й. Однако печь была в порядке, и ремонтникам не пришлось долго задерживаться. А при ремонте у нас ввели новшество — установили форсунки для распыливания смолы. Это сразу помогло нам снизить расход коксового газа наполовину, а плавки варить с опережением графика.

12 сентября в моей смене на плавке сберегли два с половиной часа. Подготовил ее хорошо сталевар т. Федяев, который тоже выдал плавку ночью с опережением графика на 2 часа. Такие же плавки выдали мы и в предыдущие дни, так будем вести печь и впредь.

А. КАМАНОВ,
сталевар печи № 22 третьего
мартеновского цеха.

СОРЕВНОВАНИЕ МАГНИТОГОРЦЕВ И КУЗНЕЧАН

Выполнение плана по основным видам продукции за
10 дней сентября (в процентах):

	ММК	КМК		ММК	КМК
Чугун	97,7	102,8	Агломерат	105,1	97,9
Сталь	98,9	102,6	Кокс	100,1	99,5
Прокат	85,5	68,4	Огнеупоры	94,9	98,6
Руда	100,3	81,2			

Выполнение плана по цехам и агрегатам (в процентах):

ММК		КМК	
Мартенов. цех № 2	— 98,0	Мартенов. цех № 1	— 105,2
Мартенов. цех № 3	— 102,8	Мартенов. цех № 2	— 102,2
Мартенов. печь № 2	— 109,1	Мартен. печь № 2	— 98,4
Мартенов. печь № 12	— 97,2	Мартен. печь № 8	— 95,1
Мартен. печь № 19	— 101,9	Мартен. печь № 10	— 103,1
Мартен. печь № 22	— 59,8	Мартен. печь № 15	— 109,4
Обжимной цех	— 99,1	Обжимной цех	— 94,2
Среднелистов. стан	— 105,0	Листопркатн. цех	— 60,6
Копровый цех	— 103,4	Копровый цех	— 108,8
Ж Д Т	— 103,2	Ж Д Т	— 86,5

В НОВОМ ДОМЕ, ПОСТРОЕННОМ СВОИМИ СИЛАМИ



Каждый день приближает нас к 40-й годовщине Великого Октября. Эту знаменательную дату советские люди готовы отметить новыми успехами в труде на благо Родины. Напряженная идет сейчас работа и на строительстве домов своими силами нашего комбината. Застройщики с помощью коллективов цехов ведут настойчивую борьбу за выполнение обязательств, чтобы построить и сдать в эксплуатацию не менее 100 благоустроенных квартир для трудящихся к празднику Октября.

Многие труженики комбината собираются праздновать 40-летие Советской власти в новых квартирах. На поселке народной стройки нашего комбината, сейчас уже красуются несколько четырехквартирных домов, поблескивая свежей краской. Одними из первых закончили строительство дома обжимщики. В их доме уже поселились первые жильцы — семья слесаря А. В. Швалева и бригадира вырубщиков В. Г. Буса, получившие трехкомнатные квартиры. В ближайшие дни справят новоселье и другие их соседи.

На снимке: жена А. В. Швалева Антониды Алексеевны и ее дочери Зоя и Галина в новой квартире.

Фото Е. Карпова.

На уборке картофеля

На полях подсобных хозяйств комбината продолжается уборка картофеля и овощей. В МОСе на 13 сентября убрано 418 гектаров, что составляет 73 процента всей площади, занятой под картофелем. В ЖОСе убрано 229 гектаров — 50 процентов, в подхозе «Северный» — 93 гектара и на полях орошения — 85 гектаров.

Вслед за автотранспортниками, доменщиками и мартеновцами второго цеха успешно завершили уборку на закрепленных участках коллективы всех листопрокатных цехов, мартеновского цеха № 3, ЦЗЛ, отдела технического контроля, фасонолитейного, чугунолитейного, электроремонтного и ряда других цехов.

Отстают с уборкой на своих участках коллективы обжимного и шмотно-динасового цехов, управления коммунального хозяйства и железнодорожного транспорта. Железнодорожники убрали только 32 гектара из 90 гектаров по заданию.

В подсобном хозяйстве МОС по-прежнему очень серьезно отстают от уборки вывозка картофеля в овощехранилища. Здесь на полях лежит в буртах 1400 тонн картофеля. Быстрее убрать и вывезти картофель с полей — неотложная задача тружеников подсобных хозяйств и всего коллектива нашего комбината.

В ДЕВЯТОМ НОМЕРЕ ЖУРНАЛА „СТАЛЬ“

Работники Нижне-Тагильского металлургического комбината поделились на страницах журнала опытом замены шамотной кладки шахты доменной печи углеродистой футеровкой. Это позволило повысить стойкость футеровки в службе и уменьшить толщину кладки без увеличения внешних тепловых потерь.

Описанная в журнале совместная работа Украинского института металлов и завода имени Ворошилова показала преимущества, которые достигаются при переходе на колошниковой современной большой доменной печи от повышенного давления газа (0,6—0,7 ати) к высокому (1,0—1,1 ати).

Опубликованы результаты изучения температурного поля лещади и фундамента доменной печи с помощью электрического интегратора. Работа выявила преимущества лещадей с углеродистым слоем снизу по сравнению с другими комбинированными конструкциями и с цельноуглеродистыми лещадами.

В журнале описано исследование температурного режима мартеновской плавки фосфористого чугуна на кислороде. Уста-

новлено, что в период плавания целесообразно поддерживать оптимальную температуру, зависящую от состава шлака, и более высокую, чем при обычной плавке.

Работники Макиевского металлургического завода им. Кирова делятся опытом улучшения технологии и организации работ с целью повышения пропускной способности шихтового двора и участка подготовки составов с изложницами.

В журнале публикуются материалы исследования теоретических возможностей использования резервных сил трения при прокатке на блюминге, проведенного с целью резкого увеличения обжатия при установившемся процессе.

Публикуются заметки о модернизированном подвесном станке для чистки металла, о применении обводных аппаратов для автоматической передачи овала, о производстве электросварных труб из резакой ленты кипящей стали.

Материалы о термическом упрочнении малоуглеродистой стали показывают возможность существенной экономии метал-

У металлургов страны

РАЦИОНАЛЬНЫЙ СПОСОБ ЗАДЕЛКИ ЯМ В ПОДИНАХ

Заделку ям в подинах мартеновских печей на Выксунском металлургическом заводе производили магнезитовым порошком. Основным недостатком этого способа была большая затрата времени — от 1 до 2,5 часа на прогрев забрасываемого в яму слоя магнезитового порошка.

Для сокращения времени на заделку ям А. А. Бушуев предложил использовать раствор порошка магнезитового кирпича (или отсева пыли магнезитового кирпича).

Растворенную массу готовят следующим способом. Отсев магнезитовой пыли или молотый магнезитовый порошок вначале смачивают водой до получения тестообразного состояния.

Приготовленную массу забрасывают в очищенную от шлака и металла яму поврежденной подины, масса быстро спекается, что позволяет сразу же производить завалку печи шихтой.

Практика показала, что в результате применения такого способа затрата времени на заделку ям сократилась с 1—2,5 часа до 25—30 минут.

Экономический эффект выразился в 85.000 рублей в год.

По следам наших выступлений

„Наши требования к работникам цеха КИП и автоматики“

В ответ на заметку старшего теплотехника первого мартеновского цеха т. Каримова, опубликованную в газете «Магнитогорский металл» 14 августа, начальник цеха КИП и автоматики т. Хусид сообщил редакции:

«Нами на мартеновских печах №№ 26, 27 и 28 подведен сжатый воздух для продува выбиваемой пыли, чем обеспечивается надежный и правильный замер температурных насадок».

ла, снижения веса и стоимости изделий при использовании термически упрочненной стали МСт. 3.

В журнале можно познакомиться со статьей о влиянии режима холодной прокатки на характеристики пластичности и вязкости 8-процентных хромистых сталей.

В статье «О некоторых вопросах улучшения экономики металлургических заводов» указывается, что в настоящий момент, в условиях коренной перестройки управления промышленностью, особенно важно повысить роль хозяйственных договоров, изменить порядок исчисления и взыскания санкций, упорядочить производство работ по банковским ссудам.

Опыт работы эмалеобжигаемых печей Лысьвенского металлургического завода, освещенный в журнале, показывает преимущества электрических конвейерных печей.

В журнале помещен также материал об отливке отбеленных прокатных валков в кокилах с тонкой огнеупорной обмазкой, о нейтрализации травильных растворов с устраниением жидкой фазы и получением теплоизоляционных материалов, обзор исследований Всесоюзного научно-исследовательского трубного института, проведенных в 1956 г.

Общественный смотр охраны труда и техники безопасности

За улучшение условий труда чугунолитейщиков

Участвуя в общественном смотре техники безопасности и охраны труда, рабочие чугунолитейного цеха подали предложения для наведения порядка на всех участках, создания условий для нормальной работы. Руководители цеха изучают предложения и стараются быстрее осуществлять их.

Долгое время затрудняло работу отделочниц стержней участка изложниц то, что краску надо было носить из землеприготовительного отделения. На это затрачивалось время.

Рабочие участка предложили установить на участке изложниц краскомешалку, чтобы здесь на месте приготавливать краску и извлекать отделочниц стержней от переноски ее ведрами.

Предложение рассмотрено и принято, краскомешалка установлена. Это облегчило труд на отделке стержней.

Поступило предложение улучшить работу пульверизатора на покраске стержней. До сих пор он одним концом своей трубки опускается в ведро с краской, которая затем втягивается и распыляется сжатым воздухом. Значит, надо каждый раз набирать краску в ведро и нести к стержню. Чтобы рационализировать эту работу, следует на конец трубки пульверизатора одеть шланг и провести его непосредственно к краскомешалке, это дает возможность повысить производительность труда.

Требуется механизировать труд на формовке стержней. Там, когда готовят стержень для уширен-

ных кверху изложниц, пользуются металлической формой со сферическим углублением. Форма тяжелая, поднимать ее вручную трудно, а мостовой кран не всегда свободен, когда нужно формовщикам. Поэтому они вынуждены простаивать.

А за время простоя поверхность стержня прилипает к форме настолько, что впоследствии, когда ее снимают, стержень трескается. Чтобы не было простоев и облегчить труд формовщиков, они предлагают установить на участке формовки стержней консольный кран.

Хорошее предложение внес машинист электрокрана т. Диник. У нас для осмотра форм изложниц установлены две металлические болванки. На них опускают подвешенную к крану форму, формовщик осматривает ее снизу. Это небезопасно. Надо установить небольшой стеллаж, тогда осмотр будет проходить быстрее и безопасней.

На работу цеха в целом влияет и то, что транспортники очень неудовлетворительно подают порожняк под мусор и готовые изделия. Цех загроможден, чтобы вывезти изделия, надо не менее 20 вагонов, а нам их не дают.

Все эти вопросы во время общественного смотра техники безопасности и охраны труда должны быть всесторонне изучены и по ним приняты меры.

В. АМЕЛИН,

и. о. начальника участка изложниц чугунолитейного цеха.

Предложения остаются без ответа

Во время общественного смотра техники безопасности и охраны труда мы в своем кусте мартена вскрываем недостатки в работе и устраняем их. В числе важных мероприятий, внедряемых у нас, является утепление южных ворот. Там в основном закончено оборудование тепловой завесы. Осталось только подвести электропроводку. Так же без задержки выполняем и другие предложения трудящихся.

Но есть много вопросов, которые мы своими силами решить не можем. Они требуют рассмотрения в мартеновских цехах или других организациях. Их мы передаем в заводскую комиссию по смотру.

Мы передаем, а там подшивают к делу. Проходит год, и при очередном смотре мы снова передаем те же предложения.

А для устранения недочетов, указываемых нами, не требуется больших затрат. Мы требуем, чтобы объекты мартеновских цехов — краны и печное оборудование передавали под ремонт очищенными от пыли и графита. И не только мы. Об этом безрезультатно просят и котельщики. А дело ни с места.

А когда начинается ремонт

кранов, то нашим слесарям приходится на подкрановой балке переносить домкраты. Теперь же, с введением паропередающей системы охлаждения, там много труб и другой арматуры, и переноска затрудняется.

Мы предлагаем установить у разливочных кранов карманы, где бы всегда при кране и находились домкраты.

Нужно также избавить слесарей от переноски вручную баллонов с кислородом. А нам часто приходится их носить и на краны, и на печи. Необходимо подвести кислородопровод, чтобы на месте ремонта можно было им пользоваться.

Надо избавить и сварщиков от перетаскивания громоздких трансформаторов. Ни раз они предлагали провести к месту ремонта печи провода сварочного тока. Но пока это не выполняется.

Много и других подобных предложений имеется в заводской комиссии. Она должна разработать мероприятия, чтобы ремонтникам создать все условия для успешного выполнения заданий.

В. БИРЮКОВ,
механик куста мартена.

Редактор Д. М. ГНИЛОРЫБОВ.

СЕГОДНЯ И ЗАВТРА В КИНО

ДВОРЕЦ КУЛЬТУРЫ МЕТАЛЛУРГОВ: сегодня «Процесс о трех миллионах», с 16 сентября «Мораль пани Дульской». ДОМ КУЛЬТУРЫ МЕТАЛЛУРГОВ (правый берег): «Березы в степи». КИНОТЕАТР «КОМСОМОЛЕЦ»: сегодня «Девушка с

маяка», «Источник молодости», с 16 сентября «Гуттаперчивый мальчик». КИНОТЕАТР «МАГНИТ»: сегодня «Любовь и слезы», с 16 сентября «Гуттаперчивый мальчик». КИНОТЕАТР им. ГОРЬКОГО: «Любовь и слезы».