

МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

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

№ 36 (2812)

СРЕДА

26

МАРТА

1958 года

Цена 10 коп.

НОВЫЙ ЭТАП В РАЗВИТИИ КОЛХОЗНОГО СТРОЯ

Славный путь своего развития прошла наша социалистическая Родина. За сорок лет Советской власти неузнаваемо изменился ее облик.

Коренные преобразования произошли и в нашей деревне. Победа колхозного строя ознаменовала собой переход на социалистический путь миллионов разрозненных крестьянских хозяйств. Она избавила огромные массы бедняков и батраков от кулацкой кабалы, от нищенской, беспросветной жизни. Теперь в СССР на месте 25 миллионов раздробленных индивидуальных крестьянских хозяйств, существовавших тридцать лет тому назад, имеется около 78 тысяч колхозов, 8 тысяч машинно-тракторных станций и 5 800 совхозов. Все это результат успешного претворения в жизнь знаменитого ленинского кооперативного плана.

С развитием и укреплением колхозной экономики возрастают доходы колхозов и неделимые фонды, повышается оплата труда колхозников. Неделимые фонды в колхозах увеличились с 63,1 миллиарда рублей на начало 1956 года до 98,6 миллиарда рублей на начало 1957 года. Денежные и натуральные доходы колхозников от артельного и личного хозяйства по расчету на одного работающего увеличились в 1957 году по сравнению с 1953 годом в сопоставимых ценах на 33 процента.

Огромную роль в подъеме сельского хозяйства имела мощная материально-техническая база колхозов, МТС и совхозов. Только за последние четыре года сельское хозяйство страны получило 908 тысяч тракторов (в пятнадцатисильном исчислении), 293 тысячи зерновых комбайнов, 143 тысячи силосоуборочных и кукурузоуборочных комбайнов, 467 тысяч грузовых автомобилей. Высокий уровень технической оснащенности колхозов и совхозов, наличие в деревне большой армии квалифицированных кадров создали реальные предпосылки для поднятия наших колхозов на более высокую ступень своего развития.

Теперь, когда колхозы в состоянии осуществлять большие капитальные вложения в производство, обзаводиться техникой, обеспечивать ее правильное использование, наша партия считает возможным внести коренные изменения в формы производственно-технического обслуживания колхозов.

Известно, что во многих районах, особенно в зерновых, МТС выполняют подавляющую часть полевых работ. Следовательно, колхозники оказываются как бы отстраненными от главных орудий производства — тракторов и других машин. А это мешает более эффективному использованию рабочей силы и техники, означает наличие на одной и той же земле двух хозяев — колхоза и МТС. Производственная практика подсказывает, что ныне в этом нет никакой необходимости. Двойной управленческий аппарат МТС и колхозов ведет к излишнему расточительству средств, к увеличению себестоимости сельскохозяйственной продукции.

Февральский Пленум ЦК КПСС указал, что в интере-

сах дальнейшего подъема социалистического сельского хозяйства страны, развитие колхозного строя целесообразно изменить существующий порядок производственно-технического обслуживания колхозов и постепенно реорганизовать МТС, которые, сыграв большую положительную роль, уже во многом исчерпали свои основные функции. В условиях новой обстановки, когда большинство колхозов в состоянии покупать и использовать тракторы, комбайны и другие сельскохозяйственные машины, целесообразно перейти к продаже этих машин непосредственно колхозам. Такая система позволит более эффективно использовать технику и рабочую силу, увеличить производство валовой и товарной продукции в расчете на сто гектаров земельных угодий и снизить ее себестоимость.

В постановлении Пленума Центрального Комитета Коммунистической партии, а также в тезисах доклада товарища Н. С. Хрущева «О дальнейшем развитии колхозного строя и реорганизации машинно-тракторных станций» подчеркивается, что машинно-тракторные станции должны быть реорганизованы в различные сроки с учетом особенностей районов и колхозов в ремонтно-технические станции (РТС), призванные обеспечить ремонт тракторов и других машин, техническое обслуживание колхозов, продажу колхозам и совхозам техники, запасных частей, горючих и смазочных материалов, удобрений, ядохимикатов и других необходимых для сельского хозяйства материалов.

В реорганизации машинно-тракторных станций огромное значение будут иметь условия продажи техники колхозам. В тезисах доклада товарища Н. С. Хрущева подчеркивается, что эту работу нельзя рассматривать только как техническое дело. Продажа машин колхозам — вопрос большого хозяйственно-политического значения. Его решение затрагивает интересы миллионов колхозников и государства. Без активного участия партийных организаций в этом деле МТС и колхозам не обойтись. Предварительные подсчеты показывают, что многие колхозы могут сразу приобрести технику в МТС. Какой срок потребуются для того, чтобы в районах с экономически слабыми колхозами реорганизовать МТС и продать технику колхозам? Может быть, как говорится в тезисах, 2—3 года, а кое-где и больше.

В. И. Ленин называл жизнь лучшим учителем. Он говорил: «Мы должны следовать за жизнью, мы должны предоставить полную свободу творчества народным массам» (Соч., т. 26, стр. 229). Эти ленинские указания служат путеводной звездой во всей деятельности партии, которая творчески применяет и развивает марксистско-ленинскую теорию. Намеченные меры по продаже колхозам тракторов и других сельскохозяйственных машин и реорганизации МТС выдвинуты самой жизнью. Осуществление их открывает еще больший простор для активного участия тружеников сельского хозяйства в строительстве коммунистического общества.

С. РОЗЫГРАЕВ.



На снимке: один из лучших звеньевых каменщиков цеха ремонта промышленных печей, участник делегации металлургов Магнитки на Кузнецкий комбинат Михаил Иванов.

У обжимщиков

Первенство в соревновании удерживает коллектив второго блюминга. За 23 дня марта здесь обжали сверх задания более 5 тысяч тонн металла.

Высокопроизводительно трудится коллектив второй бригады, где темп работы блюминга обеспечивает старший оператор главного поста т. Диденко. Коллектив бригады обжал 1470 тонн слитков сверх задания.

Улучшили работу и обжимщики третьего блюминга. Они прекратили отставание и вышли на план.

В. СПИРИДОНОВ.

Организованней проводить ремонты

Последнее производственное совещание на ремонтном участке котельно-ремонтного цеха было посвящено вопросу лучшей подготовке к ремонтам металлургических агрегатов. Старший мастер т. Криворучко в своем докладе обобщил данные о подготовке и ремонтах агрегатов. Мастера тт. Ковтунов, Леус, начальник смены т. Коновалов, бригадиры тт. Федорин, Чебури и другие высказали ряд замечаний, внесли свои предложения.

На ремонтах подкрановых балок третьего блюминга каждый раз приходится задерживаться, ожидая, пока плотники ремонтно-строительного цеха установят леса. Ремонтники предлагают установить постоянные металлические площадки.

Часто приходится менять листы бункера под клетью главного обжимки, так как эти листы истирает окалина. В котельно-ремонтном цехе есть станок для наплавки листов твердым сплавом. Надо использовать его и наплавить листы бункера, чтобы они были долговечнее.

Слесари, монтажники, электросварщики предложили упорядочить остановку кранов блюмингов на ремонт в одном месте, изготовить перекрытие в бункер, чтобы вести ремонт одновременно в два яруса, и внести ряд других предложений.

А. БОРИСОВ, председатель цехового комитета.

В настоящее время рабочие на заводах и фабриках вместе со всеми трудящимися активно обсуждают меры по дальнейшему развитию колхозного строя, видя в них залог еще большего укрепления союза рабочего класса и колхозного крестьянства. («Правда»).

ПЛАН ПЕРВОГО КВАРТАЛА—ДОСРОЧНО!

Упорно и настойчиво трудятся сталеплавильщики печи № 12 второго мартеновского цеха. Печные бригады сталеваров Г. Озерова, С. Бадина, Г. Татаринцева и Р. Журжи из смены в смену создают друг другу условия для высокопроизводительной работы. Поэтому печь идет горячо, и каждые сутки увеличивается фонд сверхпланового металла. За 23 дня марта здесь сварили сверх задания 1473 тонны металла.

Слаженный труд всех бригад способствовал тому, что здесь на каждой плавке сэкономили время и продолжительность плавки в среднем короче плановой на 50 минут.

По сравнению же с показателями прошлого года продолжительность плавки короче на 43 минуты.

Хорошая работа всех бригад, скоростное сталеварение обеспечили рост производства. Съем стали с квадратного метра пода мартена увеличен против прошлогодних показателей на 1,09 тонны.

Выдав много сверхпланового металла в январе и феврале, а также в марте, коллектив печи 23 марта рассчитался с планом первого квартала. Так же дружно сталеплавильщики печи продолжают нести трудовую вахту, чтобы варить больше металла для нужд народного хозяйства страны.

Выдаем сверхплановый металл

Обсуждение постановления февральского Пленума ЦК КПСС и тезисов доклада Н. С. Хрущева по дальнейшему развитию и укреплению колхозного строя вдохновляет сталеплавильщиков на борьбу за металл. Каждый сталевар, подручный, мастер на трудовой вахте старается вести дело так, чтобы страна получила больше металла для новых машин, так необходимых нашим колхозам.

Стараемся и мы, мартеновцы печи № 14. Печь наша в хорошем состоянии, топливо подается и

распыляется хорошо, пароспиральная система охлаждения обеспечивает сохранность агрегата. Во всех печных бригадах идет борьба за экономию времени, и на каждой плавке бережем по часу, а то и больше. От начала марта мы уже сварили сверх задания более 900 тонн стали. Продолжаем так же слаженно нести трудовую вахту, чтобы план первого квартала закончить досрочно.

К. НЕКЛЕЕНОВ, сталевар печи № 14 третьего мартеновского цеха.

В Сталинском РК КПСС

Недавно состоялось заседание бюро Сталинского райкома КПСС, на котором был обсужден вопрос о присуждении переходящих Красных Знамен исполкома Сталинского райсовета и райкома КПСС по итогам социалистического соревнования предприятий района за прошедший месяц.

Переходящее Красное Знамя исполкома и райкома КПСС для вспомогательных цехов металлургического комбината оставлено за коллективом ремонтно-строительного цеха нашего комбината, выполнившим производственный план на 100,7 процента и по производительности труда на 106 процентов (начальник цеха т. Чи-

лачава, секретарь партийной организации т. Масунов, председатель цехкома т. Красильников, секретарь комсомольской организации т. Ширяев).

Переходящее Красное Знамя исполкома и райкома КПСС для лучшего магазина, столовой района оставить за коллективом магазина № 25 ОРСа комбината, выполнившим план товарооборота на 110 процентов (зав. магазином т. Шапкина, профгруппорг т. Гусева).

Отмечена хорошая работа в феврале цеха вспомогательных материалов, столовой № 20 ОРСа металлургического комбината.



Выполнение плана по основным видам продукции за 20 дней марта 1958 года (в процентах)

	ММК	КМК	ММК	КМК
Чугун	— 103,6	— 101	Кокс	— 100,1 — 99,7
Сталь	— 103,2	— 100,9	Агломерат	— 106,6 — 105,3
Прокат	— 97,2	— 89,5	Огнеупоры	— 96,5 — 93,6
Руда	— 103,6	— 99,5		

Выполнение плана по цехам и агрегатам (в процентах)

	ММК	КМК	
Мартенов. цех № 2	— 103,1	Мартенов. цех № 1	— 102,4
Мартенов. цех № 3	— 103,7	Мартенов. цех № 2	— 99,3
Обжимной цех	— 101,1	Обжимной цех	— 98,7
Копровый цех	— 105,7	Копровый цех	— 101,6
Ж Д Т	— 102,6	Ж Д Т	— 101,6
Доменная печь № 3	— 106,4	Доменная печь № 3	— 103,1
Мартенов. печь № 2	— 109,2	Мартенов. печь № 2	— 100,4
Мартенов. печь № 12	— 113,4	Мартенов. печь № 10	— 97,6
Мартенов. печь № 19	— 106,8	Мартенов. печь № 15	— 96,9
Мартенов. печь № 22	— 109,7	Мартенов. печь № 8	— 98,7
Среднелистовой стан	— 102	Листопрокатный цех	— 88,5
Стан «500»	— 107,7	Среднесортный цех	— 95,2

Учимся друг у друга, вместе шагаем вперед!

★ ★ ★ ПЕРЕНЯЛИ МНОГО ХОРОШЕГО

Перед мартеновцами, участниками делегации на Кузнецкий металлургический комбинат, дирекция нашего завода поставила две основных задачи. Это, во-первых, проанализировать работу мартеновских печей Кузнецка по графику и, во-вторых, изучить все методы, с помощью которых кузнечане обеспечивают ровную работу печей в течение кампании, т. е. методы борьбы со «старением» печей. Нужно отметить, что особенно по второму вопросу мы получили много нужного, полезного из опыта кузнечан, и это, естественно, позволит улучшить работу цехов нашего комбината.

За последнее время в результате ряда принятых мер стойкость нижнего строения наших печей значительно повысилась. Но тем не менее вопрос борьбы со «старением» печей у кузнечан решен лучше, чем у нас. Достаточно сказать, что у них период плавки в конце кампании длиннее обычного не более чем на два часа. Стойкость нижнего строения печей

(шлаковиков, регенераторов) в Кузнецке в 1,5—2 раза больше, чем у нас и составляет 2 года 7 месяцев.

Такой высокой стойкости печей кузнечане добиваются правильным сжиганием топлива, применением заправочных материалов, содержащих очень мало пылевидных фракций, и отоплением печей без применения карбюратора.

В вопросах технологии выплавки, разлива стали и качественных показателей обмен опытом, на наш взгляд, дал много полезного. Большим достоинством кузнечан является высокая технологическая дисциплина со стороны мастеров, сталеваров при ведении плавки, что особенно важно в вопросах ведения шлакового режима. Здесь безусловно, магнитогорцам есть, что перенять.

Обращают на себя внимание данные аварийных браков на Кузнецком комбинате — 0,09 процента. На нашем комбинате аварийный брак в 2,5—3 раза выше.

Если к этому добавить, что в Кузнецке плавка сидит очень высоко на ложных порогах и металл больше перегревается, то становится совершенно ясным, что в вопросах ухода за порогами, своевременной заливки чугуна, уходу за передней и задней стенками кузнечане уделяют больше внимания, чем мы.

В Кузнецке мы видели устройство дистанционного управления стопорами сталеразливочных ковшей. Там этот вопрос решен капитально и надежно. Два разливочных ковша уже оборудованы такими устройствами и еще 4 установки изготавливаются в настоящее время. Жаль, что у нас вокруг этого хорошего дела ведутся пока одни разговоры.

Несомненно, что все хорошее, ценное, увиденное нами у кузнечан, мы будем использовать в своей работе.

Д. ДЕЙНЕКО,
начальник сталеплавильного
сектора технического отдела.

Сердечные проводы

19 марта во втором мартеновском цехе состоялось отчетно-выборное партийное собрание.

Это было необычное партийное собрание. На нем отчет о работе партийной организации сделал один из старейших секретарей партийных организаций завода Петр Павлович Самойлюкевич. Более трех десятилетий трудовой жизни Петр Павлович отдал металлургии. С 1953 года т. Самойлюкевич возглавлял партийную организацию мартеновского цеха № 2 — крупнейшего сталеплавильного цеха страны.

Сейчас Петр Павлович уходит на пенсию. На собрании коммунисты горячо поблагодарили т. Самойлюкевича за долголетнюю и безупречную работу.

От имени парткома завода выступил зам. секретаря парткома т. Кузнецов В. Н. Он вручил Петру Павловичу ценный памятный подарок от парткома и завкома профсоюзом. Начальник цеха т. Трифонов А. Г. вручил подарок от коллектива сталеплавильщиков.

В заключение т. Самойлюкевич сердечно поблагодарил коммунистов и в их лице весь коллектив цеха за теплые проводы.

Партийное собрание избрало новый состав партийного бюро. Секретарем партбюро избран старший теплотехник А. А. Волков.

ванны, за исключением одного днища, т. к. там постоянно находится тяжелый металл.

Наплавку производим простыми электродами из малоуглеродистых сталей слоем 5—6 мм. Сама электросварка способствует выгоранию углерода в верхнем слое ванны, который отрицательно действует на цинк.

По предварительным данным 1 кг металла, попадающий в цинк от разбедания ванны, нейтрализует до 20 кг цинка, который и отражается на качестве выпускаемой продукции. Электродная наплавка более устойчивая разбеданию, поэтому такие ванны находятся в эксплуатации в 2—3 раза дольше, чем ненаплавленные ванны. При этом способе технологии производительность увеличилась в полтора раза, т. е. с одного аппарата достигнут в смену до 4,5 тонны продукции хорошего качества. Во всем этом и заключается экономический эффект предприятия.

Кроме того, электросварка обнаруживает скрытые пороки в самом лите ванн, как раковины, пузыри и т. д., которые тут же заплываются электросваркой.

Е. КАЛАЧЕВ, Л. ВОРОНИН,
рабочие цеха оцинкованной
посуды Кузнецкого комбината.

Опыт кузнечан оцинковщиков

На протяжении длительного времени на нашем Кузнецком металлургическом комбинате в цехе оцинкованной посуды был большой перерасход ценного металла — цинка, к тому же качество выпускаемой продукции было очень низким. Вследствие этого коллектив цеха не справлялся с выполнением плана и имел большие перерасходы средств.

В результате упорной работы всего коллектива над вопросами рационализации и усовершенствования технологии производства в цехе достигнуты успехи. За последние семь месяцев минувшего года мы сэкономили 120 тонн цинка, ежемесячно наш цех давал государству около 50 тысяч рублей прибыли, ликвидировал брак выпускаемой продукции.

Как достигнуты такие результаты?

Расплавленный цинк активно вступает в реакцию с углеродом, находящимся в металле ванны, и приводит к быстрому разбеданию стенок самой ванны, в результате чего она быстро выходит из строя, т. е. прогорает. Изыскав новый способ технологии производства, нам удалось ликвидировать такие недостатки путем применения электродной наплавки на всю внутреннюю поверхность стенок

Статьи, помещенные в разделе «Доменное производство» мартеновского номера журнала «Сталь», знакомят читателей с результатами исследования технико-экономической целесообразности использования паровоздушного дутья в доменных печах, с производственным опытом завода «Запорожсталь» по сокращению простоя агрегатного оборудования, с мероприятиями, проводимыми на различных заводах для увеличения срока службы засыпных аппаратов доменных печей. В разделе напечатаны также заметка об использовании отбросов азота кислородных установок в доменных печах и отклик на статью «Распределитель шихты новой конструкции».

Раздел «Сталеплавильное производство» содержит статьи, освещающие опыт Сталинского завода по выплавке стали из ломомарганцовистого чугуна, по

Мартовский номер журнала „Сталь“

десульфурации металла в ковше перемешиванием с десульфурующим шлаком, по раскислению спокойной стали в ковше ферроалюминием. Опубликовано также сообщение, дополняющее ранее помещенный материал об измерении температуры продуктов горения на выходе из рабочего пространства мартеновской печи.

Данные о практике зарубежных заводов в области электрометаллургии приводятся в информации «Производство трансформаторной стали смешением мартеновской и электростали» и «Вакуумная выплавка сталей и сплавов для крупных слитков».

В разделе «Прокатное и трубное производство» журнал под-

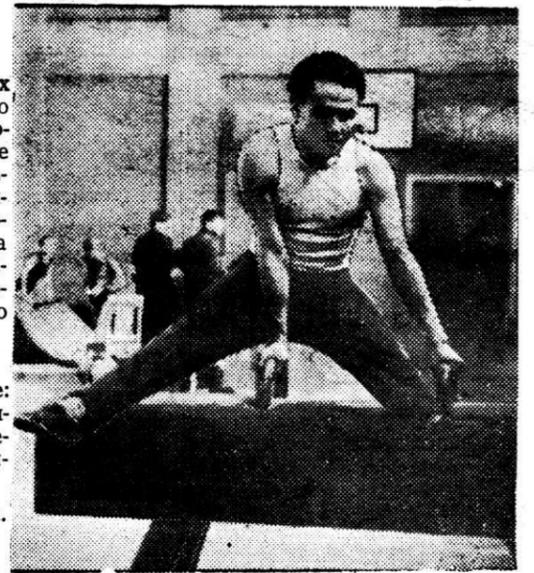
водит итоги дискуссии о рациональной калибровке рельсов. Большой интерес для прокатчиков представляет исследование зависимости давления металла на валки от скорости деформации. В остальных статьях этого раздела читатели найдут описание результатов опытной работы по изучению силовых условий холодной прокатки труб, опыта производства на Кузнецком металлургическом комбинате клемм для раздельного скрепления к рельсам Р-50, методов повышения производительности процесса обдирки жаропрочных сплавов. В конце раздела помещена рецензия на книгу П. И. Полушина «Прокатка и калибровка двутавровых балок».



В соревнованиях на первенство спортивной школы по гимнастике лучшего результата по программе третьего спортивного разряда добился пом. машиниста электроваз горного управления П. Аракчеев.

На снимке: П. Аракчеев выполняет упражнение на гимнастическом коне.

Фото Е. Карпова.



ХОД КОНЕМ

(Фельетон)

Хорошая, умная игра — шахматы. Есть над чем подумать, по-созображать. А иначе как же: каждая фигура ходит по-своему, скажем, ладья, слон или ферзь. Но особенно своеобразно ходит конь. Так может сойти, что в пору за голову хвататься. Вот такая хитрая фигура, этот конь! Впрочем ходы конем могут встречаться не только на шахматной доске. А где — посудите сами.

В марте этого года в наш цех подготовки составов из фасонолитейного цеха прибыла изложница. Вот паспорт на нее: тип изложницы — слябовая, вес — такой-то, залита 4 марта, принята 7 марта без замечаний. Так изложница № 2314 получила права на общественно-полезную деятельность.

Выгрузили ее на дворе изложниц № 1, стали осматривать. Ай-ай-ай! Вот так новоя, без дефектов! А на торцах ее в верхней части продольные трещины. Да еще какие: отдельные достигают в длину 250 миллиметров.

Вызвали мы представителей фасонолитейного цеха. Работники ОТК литейных цехов свою ошибку признали сразу и для убедительности подписали соответствующий акт. А вот сами представители цеха тт. Мишуковский, Задубровский и Вторушин хотя и признали, что изложница бракованная, но акт подписать отказались. «Мы, — говорят, — не компетентны». С этого, пожалуй, и началась действия, которые в шахматной игре называются «ходом конем».

Не заставил себя ждать и сделал очередной «ход конем» заместитель начальника фасонолитейного цеха т. Фиркович. Нет необ-

ходимости полностью приводить его пространную 40-минутную беседу о качестве изложницы. Смысл ее свелся к одному: брак выпустить мы можем, а признать его (в данном случае подписать акт) — увольте, не можем. Пошли дальше, к начальнику цеха т. Носкову. Тов. Носков прочитав акт, не отстал от своих подчиненных, тоже признал, что, мол, виноват, был такой грех по вине фасонолитейного цеха.

— Вы подпишите акт, т. Носков, чтобы цех подготовки составов лишние деньги на ветер не бросал.

Но т. Носков сделал очередной «ход конем». Он взял ручку и начертил на акте загадочную резолюцию. Приводим текст ее полностью: «Изложницу № 2314 необходимо вернуть в цех».

Читали мы резолюцию и диву давались: ведь какие, поистине, хитрые «ходы конем» могут существовать! И как будто признал т. Носков, что изложница бракованная и в то же время не признал.

Однако мы по простоте душевной тогда не предугадали, что следующим ходом нам будет объявлен «шах». Приводим эту замысловатую комбинацию. Старший рабочий первого двора изложниц т. Солюха, основываясь на резолюции т. Носкова, погрузил злополучную изложницу на вагон 18 марта. Изложница поехала в фасонолитейный цех. А ровно через три дня, т. е. 21 марта, изложница № 2314 слябовая пришвартовалась к цеху подготовки составов. И все те же трещины на ней, та же заварка. «Шах» объявлен! Пейтют! Матовая сеть! И изложницу с вагона мы сняли.

Сняли потому, что не хотим допускать излишнего простоя вагонов, но не потому, что т. Носков поставил нас в безвыходное положение. Изложницу, наверное, еще раз повезут в фасонолитейный цех. И у нас возникает вопрос: а не делает ли т. Носков еще одного «хода конем»? Судя по всему, он не особенно на них скупится.

П. НЕНЕВОЛА,
техник цеха подготовки
составов.

И. о. редактора В. М. ЩИБЯЯ.

СЕГОДНЯ И ЗАВТРА В КИНО:
ДВОРЕЦ КУЛЬТУРЫ МЕТАЛЛУРГОВ: «Рожденные бурей».
КИНОТЕАТР им. ГОРЬКОГО: «Девушка без адреса».
КИНОТЕАТР «КОМСОМОЛЕНЦ»: «Жизнь или смерть».
КИНОТЕАТР «МАГНИТ»: «Девушка без адреса».