МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

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

№ 122 (2898)

ВОСКРЕСЕНЬЕ

12

ОКТАБРЯ

1958 года

Цена: 10 коп.

ТОВАРИЩИ МЕТАЛЛУРГИ!

Еще шире развернем социалистическое соревнование в честь 41-й годовщины Октября и XXI съезда КПСС!

Порадуем Родину повышением производительности труда!

Повысить уровень партийной работы, добиваться дальнейшего подъема производства металла

Два дня продолжала свою работу заводская отчетно-выборная партийная конференция. Делегаты конференции заслушали и обсудили отчетный доклад заводского партийного комитета, с которым выступил т. Жиркин.

Период между XV и XVI заводскими конференциями был насыщен событиями огромной важности. Советский народ под руководством Коммунистической партии одерживает все новые всемирно-исторические победы в развитии экономики и культуры нашей страны. XVI заводская партийная конференция состоялась в знаменательные дни нарастающей трудовой и политической активности советского народа, готовящегося к 41-й годовщине Великого Октября и внеочередному XXI съезду КПСС.

Партийный комитет завода, как отметил докладчик, строил свою работу на основе исторических решений XX съезда КПСС и последующих решений Пленумов Центрального Комитета партии. Вся деятельность партийной организации была направлена на решение коренных задач развития комбината, на максимальное использование всех возможностей дальнейшего увеличения выпуска металла. Проведенная партийными организациями работа способствовала тому, что комбинат успешно справляется с производственной программой нынешнего года. За истекшие 9 месяцев выдано сверх плана десятки тысяч тонн чугуна, стали, проката и кокса.

Характеризуя работу партийных организаций и коллективов цехов, докладчик отметил большую организаторскую деятельность парторганизации доменного цеха (секретарь т. Бренкогорский). Коммунисты-доменщики, заявил докладчик, — это люди пытливой мысли, подлинны новаторы производства. Они ведут за собой весь коллектив цеха. Коммунисты тт. Савичев, Шатилин, Лисенков, Сагайдак, Лычап, Хабаров, Горностаев и многие другие внесли достойный вклад в дело прогресса доменного производства. Докладчик напомнил о таких достижениях доменщиков, как введение восьмизарядного выпуска чугуна в сутки, одноосковой разливки, автоматизированной загрузки шихты на доменной печи № 1.

В докладе партийного комитета отмечено значительное улучшение работы таких партийных организаций как обжимного цеха (секретарь т. Чистяков), мартеновского цеха № 2 (секретарь т. Волков) и других.

Однако, заявил докладчик, за общими успехами, которых добился коллектив комбината, нельзя не видеть серьезных промахов и недостатков. Все еще имеются простои доменных печей, 7—8 мартеновских печей ежемесячно не выполняют плана. В ряде цехов все еще низка производственная и технологическая дисциплина, на комбинате велик производственный травматизм. Особенно неудовлетворительно положение в службах подвижного состава и движения ЖДТ. Начальники служб тт. Васильев и Гурков не занимаются по-настоящему вопросами техники безопасности.

Имеют место очень серьезные недостатки в работе отдела рабочего снабжения комби-

С XVI заводской партийной конференции

ната, не все еще сделано для удовлетворения нужд и запросов трудящихся.

Новые задачи, которые поставит XXI съезд КПСС перед советским народом, сказал докладчик, потребуют от партийных организаций коренного улучшения всей деятельности и, в частности, идеологической работы. Докладчик привел ряд примеров, характеризующих подлинную заботу отдельных партийных организаций о партийном просвещении. Высоко оценена работа таких пропагандистов как тт. Рычик, Потатурин, Щепина, Высоцкий, Зубов и многих других.

Хорошо работали и работают агитколлективы в парторганизациях доменного, коксохимического, электроремонтного, сорто-прокатного, обжимного и других цехов. В этих цехах, как отметил докладчик, регулярно проводятся семинары агитаторов, хорошо поставлена конкретная и злободневная наглядная агитация. Здесь читаются квалифицированные лекции и доклады. Нельзя не видеть, однако, что уровень массово-политической работы в целом не отвечает тем задачам, которые стоят перед коллективом комбината.

Партийная организация завода за период между XV и XVI заводскими конференциями выросла значительно больше, чем в прошлый отчетный период. В члены КПСС принято 198 человек. В числе принятых в партию рабочие составляют 83 процента. Это передовики производства — газовщик доменного цеха т. Лобай, операторы обжимного цеха тт. Шатских и Нижегородцев, вальцовщики тт. Захаров и Фомин, каменщик т. Корешков и другие.

Наряду с этим докладчик отметил, что многие партийные организации слабо, а то и вовсе не занимались вопросами роста партийных рядов.

Докладчик подробно остановился на работе партийных групп и заводской комсомольской организации, активно готовящейся к 40-летию юбилею ВЛКСМ.

По докладу заводского партийного комитета развернулись оживленные прения.

В своем выступлении мастер доменной печи т. Некрасов отметил недостатки, имеющие место в организации ремонта доменных печей.

— Организация ремонта, — заявил он, — у нас не совсем правильное отношение. На графике работ, как правило, лежит печать спешки. Отсюда — низкое качество ремонта. Так, на 8-й печи ремонт прошел неудовлетворительно.

— Следует отметить, — заявил т. Некрасов, — что на ремонте обычно заняты десятки организаций, которые не подчинены цеху, но ни партком завода, ни районный комитет не занимались по-настоящему организацией ремонта. В ремонтных бригадах много коммунистов, но не всегда они организуются в партийные группы. На ремонте 8-й печи не было даже парторга.

Теме борьбы за качество посвятил свое выступление и т. Цвернунов, машинист разливочного крана мартеновского цеха № 3.

— Когда мы покупаем вещь, — говорит он, — всегда интересуемся «гарантией», любим вещи с гарантией, но не всегда думаем, чтобы и наша работа была сданна с гарантией. Наши ремонтники, например, часто работают по принципу: лишь бы сделать, качество их мало интересует. Вот этим-то и должен заняться партийный комитет завода. Тов. Цвернунов очень резко выступил с критикой тех коммунистов, которые не только не являются примером в дисциплине, но сами нарушают ее.

О роли печати в воспитании трудящихся говорил пенсионер, редактор стенгазеты «Доменщик» т. Чупранов. Он подверг резкой критике работу редакции газеты «Магнитогорский металл», которая делает газету без широкого рабкорского актива.

— Партийный комитет, — говорит т. Чупранов, — не руководит своей газетой, не занимается ею как положено, а о стенной печати и говорить не приходится. Она, прямо скажем, не в почете у руководителей. Некоторые товарищи в нашем цехе не реагируют на критические выступления стенгазеты. А это — не что иное, как своеобразный зажим критики.

О работе партийных групп говорил в своем выступлении партгруппорг обжимного цеха т. Дюкин.

— У нас, заявил он, — все еще много формализма в работе. Секретарь парторганизации дает задание партгруппе, дает советы изредка, но никогда не заинтересуется, как это все выполняется.

Остановившись на ходе рейда за повышение производительности труда, т. Дюкин указал на бесхозяйственное отношение к оборудованию. Мы радуемся, когда поступает предложение, позволяющее высвободить одного человека для использования на другой работе, но не замечаем гораздо большего. У нас есть машина, способная заменить десятки вырубщиков, но она стоит без действия. Наши инженерно-технические работники слабо занимаются вопросами прогресса, многие не читают техническую литературу, в которой обобщается богатый опыт металлургов не только нашей страны, но и зарубежных стран.

Секретарь городского комитета партии т. Щербанов указал на недостатки в работе партийного комитета и цеховых партийных организаций в осуществлении контроля за деятельностью хозяйственных органов, говорил он о необходимости настойчивее решать задачу повышения производительности труда.

Большое место в выступлении т. Щербанова было уделено заботе о быте трудящихся. Он указал на необходимость всячески поощрять строительство индивидуальных

дач, помогать садоводам в их благородном деле. Тов. Щербанов предложил коренным образом улучшить дело с рассмотрением заявлений и жалоб трудящихся.

О перспективах развития комбината и вытекающих отсюда задачах партийной организации говорил директор комбината т. Воронов.

Расширение и реконструкция комбината по семилетнему плану потребует решительного улучшения всех звеньев нашей работы. С вводом новых мощностей на комбинате нужны будут рабочие, специалисты, которых мы должны дать путем высвобождения людей с ныне действующих участков. Задача партийной организации состоит в том, чтобы настойчиво бороться за повышение производительности труда.

Напомнив о высокой оценке, которую дал Н. С. Хрущев работе наших металлургов, директор комбината показал, что в использовании оборудования нас уже догоняют. Происходит это потому, что отдельные начальники и мастера мартеновских цехов, например, не задумываются над таким вопросом, как причины снижения стойкости мартеновских печей. Наши мартеновцы мало заботятся о том, чтобы научиться правильно сжигать топливо.

Выступая на конференции, начальник листопрокатного цеха т. Гончаров жаловался, что партком не занимался вопросами сохранения оборудования. Обращаясь к т. Гончарову, директор завода показал, что т. Гончаров, как начальник цеха, сам неправильно решает вопросы технологии, а партийная организация цеха своевременно не указывает на его ошибки.

Тов. Воронов призвал коммунистов проявлять больше инициативы, партийной деловитости в решении почетных задач, стоящих перед комбинатом.

На конференции выступил секретарь цеха промвентиляции т. Сычев, указавший на несерьезное отношение со стороны работников отдела главного механика и главного энергетика к оборудованию нового цеха.

С критическими замечаниями выступили секретари партийных организаций тт. Каптуренно, Глаголев, Волков, Мамаев и другие.

XVI заводская партийная конференция признала работу парткома удовлетворительной и приняла развернутое решение. Конференция призвала всех коммунистов личным примером и организаторской работой мобилизовать все силы коллектива трудящихся завода на выполнение задач, поставленных партией, чтобы новыми трудовыми успехами встретить XXI съезд КПСС и успешно решать те задачи, которые будут выдвинуты внеочередным съездом партии.

НОВЫЙ СОСТАВ ЗАВОДСКОГО ПАРТИЙНОГО КОМИТЕТА

В новый состав заводского партийного комитета избраны: тт. Александров Н. И., Воронов Ф. Д., Жиркин В. М., Озеров Г. А., Быстров М. Н., Воробитов В. В., Пивоваров Ф. И., Плинонов К. Н., Трифонов А. Г., Баранов О. А., Яновлев В. А.

На первом заседании парткома нового состава секретарем парткома избран т. Жиркин В. М., заместителями секретаря тт. Быстров М. Н., Пивоваров Ф. И. и Яновлев В. А.

За новые успехи на вахте в честь XXI съезда КПСС!

Нижне-тагильские и магнитогорские сталевары

вступили в соревнование

Как к большому знаменательному событию готовится весь советский народ к XXI съезду партии, который наметит пути дальнейшего мощного развития всех отраслей народного хозяйства нашей страны по пути к коммунизму. Готовя трудовые подарки Родине в честь съезда, сталевары мартеновской печи № 9 Нижне-Тагильского металлургического завода М. Сафронов, А. Морогов, А. Валеев и К. Доцатов обратились к сталеварам печи № 3 второго мартеновского цеха нашего комбината И. Семёнову, А. Мельникову, Г. Оглобле и М. Зинурову с письмом. Ниже публикуется содержание письма ниже-тагильцев и ответ наших мартеновцев.

«Дорогие товарищи! С радостью мы узнали о ваших успехах в соревновании в честь XXI съезда нашей родной Коммунистической партии. Мы тоже участвуем в соревнованиях. В эти знаменательные предсъездовские дни соревнование охватило весь народ. Съезд партии откроет перед страной конкретные перспективы для невиданно крупного решающего шага вперед в построении коммунизма.

Новые задачи встают и перед нами, сталеварами. Мы должны создать новые образцы труда, намного подняв его производительность. Каждый из нас всеми силами души, используя свой опыт и знания, стремится дать Родине больше стали. Мы хорошо знаем

ваши замечательные результаты работы на лучшей в Магнитогорском комбинате третьей мартеновской печи, но мы не знаем, как и за счет чего вы их добились.

Коротко о том, как мы работаем. Наша мартеновская печь № 9 работает скрап-рудным процессом на жидком чугуна, садка ее 370 тонн. Варим и спокойные, и кипящие стали. Для обогащения дутья используем кислород. Было опасение, что кислород снизит стойкость свода и кампанию печи, а получилось наоборот. Своды, головки, шлаковики, насадки перенесли с динаса на основные огнеупоры, применили периклазиновый кирпич.

Дальше ниже-тагильские ста-

леплавильщики сообщают об опыте вдувания в печь кислорода и о своих достижениях за 8 месяцев. Они достигли среднего съема стали по 10,4 тонны с квадратного метра пода, кампанию стойкости свода довели до 496 плавов, снизили потери времени на холодных и горячих ремонтах до 6,7 процента, а также потери от брака до 0,48 процента и выдали сверх задания 3 тысячи тонн стали.

«Но резервы наши далеко еще не исчерпаны,—пишут ниже-тагильцы.—Мы тщательно изучили, за счет чего и как сможем в оставшееся время до конца 1958 года добиться более высоких технико-экономических показателей. По нашим подсчетам выходит, что мы дадим еще 3 тысячи тонн сверхплановой стали, а общую выплавку на печь за 1958 год доведем до 304 тысяч тонн. Съем стали с квадратного метра пода поднимем до 11,2 тонны, а в среднем за год до 10,67 тонны. До ремонта печь даст не менее 510 плавов, и простой на ремонты за текущий год снизится до 5,5 проц. Брак, выявляемый при переделе в прокатных цехах, доведем до 0,4 проц.»

Залог достижения этого ниже-тагильцы видят в использовании дополнительных резервов, в улучшении ухода за всеми элементами печи, в частности, за подиной. Они также сообщают о принимаемых в цехе мерах по сокращению продолжительности плавки, что намного повысит производительность мартеновских печей.

В конце письма сталеплавильщики Нижнего Тагила сообщают о том, что для внедрения всех мероприятий, способствующих повышению производительности труда мартеновцев, они составили комплексный план печи № 9. Это внесет организованность в выполнение намеченных мероприятий, позволит контролировать, кто и когда должен осуществлять то или иное предложение. Это повысит ответственность каждого за порученное дело, поможет скорее решить автоматизацию печи и выполнение других мер для повышения выплавки стали.

В заключение они просят сталеваров печи № 3 нашего комбината поделиться опытом своей борьбы за увеличение выплавки металла на трудовой вахте в честь XXI съезда КПСС.

Наш ответ ниже-тагильцам

Дорогие товарищи!

С большим интересом и вниманием прочли мы ваше открытое письмо, адресованное нам. Мы вполне разделяем ваше стремление и желание обменяться опытом работы, привести в действие производственные резервы, повысить производительность труда, ибо сейчас, в преддверии XXI съезда Коммунистической партии, у советских металлургов нет и не может быть иных целей, чем достижение все новых и новых успехов во славу нашей Отчизны.

Да, действительно магнитогорцы имеют некоторые достижения. Есть, кое-что хорошего и у нас, сталеваров третьей мартеновской печи. Наша печь работает так же, как и ваша, скрап-рудным процессом с отношением в плавке 60 процентов жидкого чугуна и 40 процентов железа. Садка печи 370 тонн. Оттапливается печь смесью коксо-доменного газа и мазутом. При сжигании мазута вводим его 400 килограммов в час...

В январе мы провели собрание по итогам работы печи за 1957 год. Мы увидели, что у нас имеются значительные неиспользованные резервы производства. Например, завалка шихты в печь проводилась дольше, чем установлено нормативами. Шлаковый режим во время слива чугуна и плавления не всегда строго соблюдался. А это все вело к увеличению продолжительности плавки.

На этом собрании мы решили перекрыть максимальное производство стали, достигнутое на передовой, автоматизированной печи № 10 в 1957 году; за счет тщательного ухода за агрегатами довести продолжительность между кампаниями больших ремонтов до 24 месяцев; сократить потери производства на 10 процентов, а брак на печи уменьшить на 50 процентов; снизить холодные и горячие простои до 6 процентов, в том числе простои на ремонте по-

дины—до одного процента; за счет экономного расходования шихты, топлива и других материалов сберечь 200 тыс. руб. государственных средств; сократить продолжительность плавки против прошлого года на 21 минуту и на этой основе увеличить производство стали, достигнутое нами в 1957 году, на 10 тыс. тонн в год.

Как же мы выполняем эти довольно ответственные обязательства? За 9 месяцев съем стали с квадратного метра пода составил 9,86 тонны. Путем тщательного ухода за всеми элементами печи и соблюдения правил эксплуатации агрегата довели простои на холодных и горячих ремонтах до 4,1 процента при плане 5,6 процента. Простои на ремонте подины составили 0,85 процента. Продолжительность плавки сокращена против плана на 17 минут.

Наша печь за девять месяцев достигла наивысшего уровня производительности на однотипных агрегатах комбината...

Так же, как и вы, наш коллектив наметил план мероприятий повышения производительности агрегата. Этим планом предусмотрено использование резервов производства. Одним из важнейших своих резервов мы считаем сокращение горячих простоев печи. Нами установлен такой порядок ухода за агрегатом. Каждую смену мы осматриваем газовые пролеты, все время поддерживая определенное сечение кессона. По мере выпуска плавки из печи заправляем переднюю и заднюю стенки обожженным доломитом при помощи заправочной машины. Причем заправка продолжается не более 15 минут. Это дает возможность качественно заправить все элементы печи в то

время, когда она находится в самых благоприятных условиях, и сохранить тепло в печи для последующей плавки.

Для сохранности задней стенки каждую смену производим обсыпание стенки мелким магниевым порошком. После окончания завалки шихтовых материалов в печь, подмазываем специальной массой переднюю стенку. Для улучшения мартеновской печи, как теплового агрегата, мы сделали сечение кессона вместо 0,35—0,42 кв. миллиметра.

Изменен порядок завалки шихтовых материалов в печь с расчетом, чтобы обеспечить равномерное распределение материалов по всей ванне печи.

Раньше мы производили заливку жидкого чугуна в печь за два часа. Сейчас на это уходит один час тридцать минут. Это позволяет сократить не только общую продолжительность плавки, но и обеспечить правильное ведение шлакового режима. Кроме того, для улучшения шлакового режима в шлаковых летках установлены холодильники, которые дают возможность полностью сбрасывать шлак в шлаковые чаши во время заливки жидкого чугуна.

Проведение всех этих мер позволило нам пересмотреть принятое в начале года обязательство в сторону его увеличения. Мы решили выплавить за год 265 тыс. тонн высококачественной стали вместо 263 тыс. тонн по нашему первому обязательству. Это будет максимальная выплавка стали на 370-тонной мартеновской печи на Магнитогорском комбинате.

Мы рады, сообщить, что один из наших товарищей—Алексей Федорович Мельников в июле выступил инициатором социалисти-

ческого соревнования за повышение производительности труда. Он обязался по своей бригаде ежемесячно доводить выплавку стали на одного рабочего, обслуживающего мартеновскую печь, до 310 тонн вместо 300 тонн по плану, а годовую выплавку на одного рабочего в бригаде—до 3750 тонн. Этот почин нашел широкое распространение среди всех сталеплавильщиков комбината. Свое обязательство т. Мельников выполняет успешно. Так, выплавка стали в августе на одного рабочего составила в бригаде 314 тонн, в сентябре—318 тонн.

Дорогие товарищи! Ваш вызов на социалистическое соревнование мы принимаем. Мы хотели бы со своей стороны высказать пожелания, чтобы мы с вами подводили итоги не только по выплавке стали, но и информировали друг друга о достижениях в механизации, автоматизации производственных процессов, по внедрению новой техники и передовой технологии.

Мы обращаемся и к сталеварам Кузнецкого завода с просьбой поделиться опытом работы. Нам особенно интересуют приемы и методы работы на ремонте подины старшего мастера т. Привалова и его друзей. Нам известно, что у кузнечан хорошо отработана технология ведения плавки. Хотелось бы и по этому вопросу обменяться мнениями.

Выражаем уверенность, что сталеплавильщики Кузнецкого, Нижне-Тагильского и Магнитогорского комбинатов, как и все металлурги нашей страны, достойно встретят предстоящий XXI съезд нашей родной Коммунистической партии и внесут свой осязательный вклад в дело дальнейшего повышения выплавки металла.

С товарищеским приветом
А. МЕЛЬНИКОВ, И. СЕМЕНОВ,
М. ЗИНУРОВ, Г. ОГЛОБЛЯ,
сталевары печи № 3 второго
мартеновского цеха Магнитогорского комбината.

По инициативе комсомольцев

Большой пустырь есть у здания нашей центральной заводской лаборатории. Какой прекрасный сквер можно на нем разбить.

И наши комсомольцы стали инициаторами организации такого сквера. Они уже провели два субботника по посадке деревьев и кустарников на пустыре. Особенно хорошо работали на субботниках комсомолки — Раиса Тарасова, Софья Губеева, Тамара Еремеева, Полина Чуева.

У здания лаборатории будет сквер!

Е. НЕХОРОШИХ,
член бюро ВЛКСМ центральной заводской лаборатории.

Претензии к снабженцам

У работников службы пути внутризаводского железнодорожного транспорта нашего комбината сейчас наступила горячая пора. Закачивается подготовка путевого хозяйства к зиме. К сожалению, многие важные мероприятия путейцы не могут выполнить, так как их подводят снабженцы. Например, на станциях Доменная и Ежовка имеется электрическая централизация стрелок. Ряд перегонов переведен на автоблокировку. Везде на этих участках имеются изолированные стыки рельс. На этих стыках путейцы должны ставить лигнофолевые накладки. Однако отделы снабжения управления комбината и внутризаводского железнодорожного транспорта не обеспечивают путейцев такими накладками. Ремонтники вынуждены лигнофолевые накладку заменять деревянными, которые очень неудобные и быстро ломаются.

Нужно надеяться, что директор комбината т. Воронов заставит начальника отдела снабжения т. Соловьева побыстрее поворачиваться и дать возможность путейцам хорошо подготовиться к зиме. Лignoфолевые накладку не являются дефицитным материалом, достать их нетрудно. Нужно только, чтобы работники отдела снабжения комбината были более поворотливыми.

М. МИХАЙЛОВСКИЙ.

Не загромождайте цех

Порядок такой — что кузнецы кузнечно-прессового цеха откуют, надо немедленно отправлять в основной механический цех для обработки на станках. Но не всегда этот порядок соблюдают. Из основного механического цеха подаются вагоны нерегулярно: то нет мотовоза, то нет бензина.

Так было и с 7 по 9 октября. Грузных вагонов у нас не забирали, они загромождали цех, поковки скопились горы.

А это привело к остановке пятитонного молота, нормализационных печей. Лишь после критики в цеховом «Крокодиле» начальника основного механического цеха т. Гайдуковского и заместителя главного механика т. Матвиевского был подан мотовоз. Нужно, чтобы впредь подобного не допускали и заготовки забирали своевременно.

Г. МАКАРОВ,
редактор стенгазеты «Кузнец».

И. о. редактора В. А. ЯКОВЛЕВ.

*Перенимай опыт,
учись друг у друга,
вместе иди вперед!*