

МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

Год изд. 11-й
№ 45 (1583)
ЧЕТВЕРГ
13
апреля 1950 г.
Цена 15 коп.

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

Ценная инициатива сталеваров-новаторов

В прошлом номере нашей газеты опубликовано письмо передовых сталеваров третьей мартеновской печи Владимира Захарова, Ивана Семенова, Мухамеда Зинурова и Ефимия Кильдюшкина, вступивших в социалистическое соревнование за высокое производство мартеновского агрегата, за экономию топлива, материалов и снижение себестоимости продукции.

Сталеплави́льщики третьей мартеновской печи дали слово за счет строгой экономии расходов на шихты, топливо, огнеупоры, электроэнергию и других материалов сэкономить в 1950 году 1 миллион рублей, за счет улучшения использования печи и увеличения сема стали с одного квадратного метра площади пода печи выплавить сверх годового плана 12 тысяч тонн стали, в том числе 1 тысячу тонн — за счет экономии сырья и топлива.

Этот патристический почин является ярким свидетельством того, насколько неудержимо растет в нашей стране творческая инициатива масс, множатся ряды новаторов. Именно в этом движении раскрываются все новые и новые формы стахановского труда, богатейшие источники экономии дополнительного выпуска продукции.

Как уже сообщалось, сталевар третьего мартеновского цеха Зоркин принял обязательство один день в месяц варить сталь на экономном топливе, мастер Топоричев из второго мартеновского цеха дал слово обеспечить выплавку нескольких плавов в месяц на экономном раскислительном материале. Кузнец основного механического цеха Барков уже сейчас выкраивает из поковочной балки одну дополнительную заготовку.

Почин сталеплави́льщиков третьей печи поднимает борьбу за экономию при высокой производительности агрегата на новую ступень. Ценная инициатива сталеваров Захарова, Семенова, Зинурова и Кильдюшкина находит горячую поддержку во всех цехах нашего металлургического комбината.

Важнейшая задача партийных и профсоюзных организаций цехов комбината сейчас заключается в том, чтобы еще шире распространить почин новаторов за экономией и бережливостью, помочь каждому рабочему в успешном выполнении принятых обязательств.

Однако далеко не везде придать этому должное значение. Совершенно недостаточно уделяют внимания борьбе за экономию и снижение себестоимости продукции руководители доменного цеха тт. Борисов, Ковальчук и Гоманков. В роли равнодушного регистратора стахановской инициативы в новом движении на заводе продолжает пребывать отдел организации труда комбината, возглавляемый т. Лангевым. Это наглядно показывает такой случай в коксовом цехе. Молодая стахановка токарь Егорова, работающая в механической мастерской, реконструировала свой станок, значительно увеличила его производительность. Это замечательное событие произошло в первой половине марта, а о нем стало известно только в последние дни.

Результаты нового движения будут тем богаче, чем активнее будет оказываться помощь нашим стахановцам со стороны инженеров и техников. Борьба за экономию и стахановская инициатива в этом отношении выдвигают решительные требования перед экономистами и счетными работниками цехов, обязанных поставить учет экономических показателей с предельной четкостью и оперативностью, позволяющей повседневно видеть работу каждого коллектива, каждого рабочего.

Широко развернутое социалистическое соревнование за высокопроизводительную работу агрегатов, за экономию и снижение себестоимости продукции окажет серьезную помощь металлургам в борьбе за досрочное выполнение послевоенной Сталинской пятилетки.

МЕТАЛЛУРГИ НА ПРЕДМАЙСКОЙ СТАХАНОВСКОЙ ВАХТЕ

По примеру сталеваров третьей мартеновской печи

Коллектив нашей бригады третьего блуминга обсудил на сменном-встречном собрании славный почин сталеваров третьей мартеновской печи, взявших обязательство в борьбе за высокую производительность мартена, за экономию топлива и материалов, за снижение себестоимости продукции.

Обжигщики нашей бригады горячо подхватили это ценное начинание. Подсчитав свои возможности, коллектив бригады взял обязательство перевыполнить план, сэкономить 10 процентов топлива, снизить брак и оплавление слитков.

В марте, перевыполнив план, наш коллектив почти десять смен работал на экономном топливе. В текущем месяце мы также имеем хорошие результаты. Выполняя одиннадцатидневное задание на 108,2 процента, коллектив бригады добился в

сравнении с мартом еще лучших показателей в экономии. Мы расходовали газа на тонну проката на 0,8 килограмма меньше, чем положено по плану.

Такого успеха мы добились благодаря дружной, спаянной работе всего коллектива, честному отношению к своим обязанностям каждого обжигщика.

Особенно хорошо трудятся в этом месяце сварщик т. Неклюдов, мастер нагревательных колодцев т. Поневич, старший оператор т. Нестеров, оператор т. Гапон, старший сварщик т. Ефимов и другие.

Коллектив нашей бригады прилагает все усилия к тому, чтобы к всенародному празднику 1 Мая дать Родине как можно больше сверхпланового проката.

П. КРЫТИН, начальник смены третьего блуминга.

В проволочно-штрипсовом цехе

Рабочие, инженеры, техники и служащие проволочно-штрипсового цеха горячо откликнулись на призыв сталеваров третьей мартеновской печи. По примеру сталеплави́льщиков штрипсовики включились в соревнование за высокую производительность труда, экономию топлива, материалов и снижение себестоимости продукции.

Повышенные обязательства взяли сварщики. Так, например, сварщики стана «300» № 2 тт. Безменов и Гилис дали слово за месяц обеспечить прокатку 330 тонн металла на экономном топливе.

За экономию топлива развернулась борьба и среди коллективов других станов. Сейчас впереди всех идут штрипсовики стана «250» № 1. Лучшие результаты

на этом стане имеет бригада, где начальником смены т. Пугачев и мастером т. Подзоров. За первую декаду апреля она выполнила производственный план на 106,1 процента.

Хорошо трудится и коллектив бригады, возглавляемый начальником смены т. Петражицким и мастером т. Бравцовым. Десятидневное задание он завершил на 103,1 процента.

Среди коллектива цеха широко развернулось действенное социалистическое соревнование за прокатку металла на экономном топливе.

А. КУРЯПИН, председатель цехового комитета проволочно-штрипсового цеха.

Успех инициаторов соревнования

Инициаторы соревнования за экономию и высокопроизводительную работу агрегата — сталевары третьей печи с честью выполняют принятые на себя обязательства.

Замечательных достижений добивается Иван Семенов. 10 апреля он дал с'ем стали 12,35 тонны с квадратного метра площади пода печи и, сварив скоростную плавку на 1 час 5 минут раньше графика, выдал до-

полнительно к заданию 80 тонн металла. На следующий день т. Семенов снова сварил скоростную плавку на этот раз почти на 2 часа раньше графика и довел с'ем стали до 10,5 тонны с квадратного метра.

Хорошие показатели имеет сталевар Кильдюшкин. На вахте 10 апреля он снял с квадратного метра площади пода печи 10,76 тонны стали.

За высокое качество подготовки составов

Коллектив цеха подготовки составов из месяца в месяц реализует свои обязательства по досрочному завершению производственных планов. Так, по итогам марта цех значительно перевыполнил план по всем показателям.

В цеховом соревновании ведущее место занял коллектив комсомольско-молодежной бригады, где начальником смены т. Савченко и диспетчером т. Мирошни. В прошедшем месяце этот коллектив по оборудованию составов и разведению плавов выполнил план на 106,3 процента и достиг производительности труда 111 процентов.

Такого успеха бригада добилась в результате четкой организации труда и технологического процесса, а также рациональной расстановки рабочей силы. Большое значение в достижении успеха сыграл систематически проводимый инструктаж среди работающих и применение стахановских методов труда по примеру старшего рабочего бригады т. Жмакина.

Хорошо трудятся чистильщики тт. Жмакин и Полуян, обеспечивая в течение месяца качественную очистку внутренней поверхности изложниц. Быстро и качествен-

но устанавливали изложницы на поддоны, обдували их от пыли и мусора перестановщики тт. Юдин и Карпов.

Почетное место в соревновании за март занял также коллектив, возглавляемый начальником смены т. Фоменко и диспетчером т. Небожко, выполнивший месячное задание на 104,4 процента. Особо хорошую работу следует отметить бригады сменного мастера Панькова. Она в течение месяца не имела ни одного бракованного состава и ей по праву присвоено звание бригады отличного качества. Образцы стахановского труда в этой бригаде показывали старший рабочий т. Ахмадулин, чистильщик Бофанов, перестановщик Грушевков, звеньевой каменщиков т. Бахтинов и слесари Батраков и Пахомов.

На предмайской стахановской вахте в апреле эти коллективы также идут с выполнением производственного плана на 106—109 процентов.

В. АЛЬЦЕВ, инженер по нормированию.

П. ФОМИН, председатель цехового комитета цеха подготовки составов.

СОБРАНИЕ КОМСОМОЛЬСКОГО АКТИВА

13 апреля в помещении Дворца культуры металлургов проводится заводское собрание комсомольского актива с вопросом: О подготовке к организационному окончанию учебного года в комсомольской политике завода.

Начало собрания в 7 часов 30 минут вечера.

Завком комсомола.

Первейшая задача наших партийных, комсомольских, профсоюзных и хозяйственных организаций — быть всегда во главе соревнования масс, шире развивать творческую инициативу трудящихся, всемерно поддерживать и распространять почин новаторов производства.



Замечательная инициатива в борьбе за экономию и снижение себестоимости продукции находит живой отклик на всех производственных участках нашего комбината. Кузнец основного механического цеха П. Х. Барков взял обязательство экономить металл на каждой поковочной балке на дополнительную деталь.

На снимке: П. Барков.

Фото: П. Рудакова.

Резервы экономии поковочного металла

Крепко заинтересовал меня патристический почин московской обущницы Лиды Корабельниковой и сталеваров третьей мартеновской печи Захарова, Зинурова и Кильдюшкина, включившихся в социалистическое соревнование за экономию материалов и снижение себестоимости продукции. Подумал я об условиях своей работы и пришел к выводу, что и у нас в поковочном цехе можно добиться значительной экономии.

До сих пор расходование металла на поковочные заготовки шло по приблизительным расчетам, «на глазок» и в результате от прокатной балки при обрубке оставались остатки весом 30—40 килограммов, которые шли на переплавку в мартеновские цехи. Но если применить более точный расчет, а это и имею возможность осуществить, прибегнув к счетной линейке, то остаток от каждой балки можно увеличить от 50 до 60 килограммов. А такой кусок металла уже можно вполне пустить на самостоятельную заготовку.

Через мои руки на кузнечном молоте проходит в день 4—5 балок и если мне удастся собрать ежедневно хотя бы 50 килограммов металла, то за месяц у меня накопится экономия до 1200—1400 килограммов, то-есть примерно норма моего сменного задания.

В какой мере может осуществляться у нас экономия, показывает один пример из моей практики. Недавно мы изготовляли хомуты — детали для оборудования доменной печи. Из одной заготовки кузнецы нашего отдела дали по 4 хомута, а я выдал, прибегнув к более точной раскройке, — 10 штук хомутов. По моему способу потом стали делать столько же этих деталей и другие наши кузнецы.

Сейчас я устанавливаю порядок сохранения сэкономленного металла на своей площадке. Кузнечный отдел за счет сэкономленного металла может ежемесячно выдавать многие сотни дополнительных деталей в кузнечных заготовках. Вызываю на социалистическое соревнование за экономию металла одного из передовых кузнецов нашего отдела т. Курко.

П. БАРКОВ, кузнец основного механического цеха.