

МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

Год изд. 10-й
№ 151 (1378)
16 ДЕКАБРЯ
ЧЕТВЕРГ
1948 года
Цена 15 коп.

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

Славная победа сталеплавильщиков

Выполняя свои социалистические обязательства, сталеплавильщики неуклонно наращивают темпы выплавки стали. Передовые сталевары намного раньше срока рассчитались с годовым заданием. В счет плана 1949 года выплавляют сталь восемь мартеновских печей.

Вчера, 15 декабря, на 16 дней раньше срока мартеновцы завершили план третьего, решающего года пятилетки по выплавке стали.

ШИРЕ ВНЕДРЯТЬ В ПРОИЗВОДСТВО ПРЕДЛОЖЕНИЯ НОВАТОРОВ

С каждым днем металлурги Магнитки добиваются новых производственных побед. Увеличивается количество агрегатов и цехов, досрочно выполнивших годовой план, растут ряды стахановцев, досрочно рассчитавшихся с пятилетним заданием.

Успешно выполняются и обязательства о сверхплановых накоплениях. Более 47 миллионов рублей сверхплановой экономии дали стране металлурги Магнитки.

В достижение этих успехов немалый вклад внесли рационализаторы и изобретатели. За одиннадцать месяцев текущего года они внесли более 1500 рационализаторских предложений. Реализация многих из них и внедрение технических усовершенствований сэкономили государству около 9 миллионов рублей.

В каждом цехе рабочие, техника, инженеры по-хозяйски заботятся, чтобы их агрегаты, станки работали производительнее, экономичнее. Мастер цеха водоснабжения т. Коваль внедрением своего снаряда для очистки каналов водосточков дал возможность экономить в год около 500 тысяч рублей. Бригадир токарей куста мартена т. Фокин, изменив технологию изготовления шомполов для завалочной машины, добился годовой экономии свыше 4000 рублей. Изменив конструкцию трансмиссионных валов завалочной машины, механик третьего мартеновского цеха т. Тищенко добился годовой экономии 48 тысяч рублей.

Но еще не во всех цехах обеспечена поддержка рационализаторам, доведение их предложений до конца. Низки проценты реализации предложений в доменном, листопрокатном цехах. В ноябре совсем не поступали рационализаторские предложения в котловом, обжимном, вальцетокарном, чугуно-литейном и некоторых других цехах. Это результат ослабления работы с рационализаторами, самоустранения руководства цехов от этого важного дела, раздувания цеховой общественности.

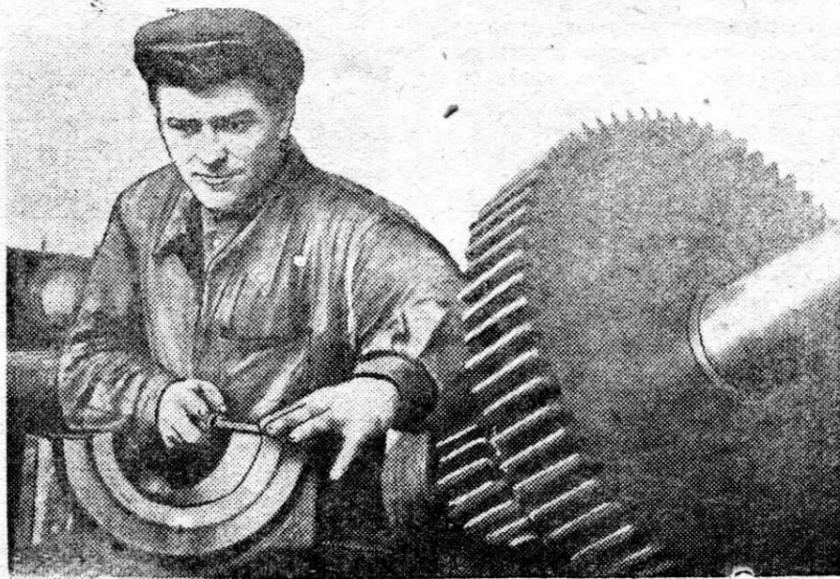
Значительно повысить активность изобретателей призван организованный Министерством металлургической промышленности и Центральным Комитетом профсоюза работников металлургической промышленности общественный смотр внедрения в производство рационализаторских предложений и технических усовершенствований. Смотр проводится с 15 декабря 1948 года по 31 января 1949 года. В процессе смотра нужно вскрыть и полностью использовать все резервы производства, проверить рационализаторскую работу в цехах, выявить еще неиспользованные рационализаторские предложения, технические усовершенствования и обеспечить максимальное внедрение их в производство. В задачу смотра входит также проверка правильности рассмотрения предложений, правильность выплаты авторам вознаграждений.

Приказом директора комбината организована заводская комиссия по смотру, а в цехах создаются цеховые бригады. В их задачи входит обеспечить массовое участие в смотре стахановцев и изобретателей. Партийные, профсоюзные и комсомольские организации должны со своей стороны оказать всемерную помощь и поддержку производному смотру.

Партийным организациям необходимо поделовому направлять деятельность смотровых бригад, чтобы были охвачены все стороны рационализаторской работы и увеличился приток предложений и изобретений.

Общественный смотр рационализаторской работы — важнейшее мероприятие. Участие в нем — почетный долг всех новаторов производства, всех трудящихся.

ПЯТИЛЕТКУ — В ЧЕТЫРЕ ГОДА!



Отлично трудится слесарь вальцетокарного цеха Пантелей Степанович Босенко. Из месяца в месяц он выполняет по 2 нормы. На снимке: П. С. Босенко обрабатывает подшипник. Фото П. Рудакова.

✓ ДОСРОЧНО!

Каждый день приносит металлургам все новые и новые производственные успехи.

В социалистическом соревновании за досрочное завершение плана третьего года сталинской пятилетки высокие образцы стахановского труда показал коллектив стана «500» (начальник т. Бражник). 12 декабря он раньше срока рассчитался с годовой производственной программой.

Здесь особенно хорошо трудится бригада, где начальником смены коммунист Буцень и мастером коммунист Сиданченко. Его коллектив значительно опередил другие бригады стана. 6 и 7 декабря на прокатке трудоемкого профиля он достиг рекордного производства проката при отличных качественных показателях. За 12 дней этот коллектив выдал Родине 1180 тонн металла дополнительно к заданию.

13 декабря о досрочном завершении годового плана по выпуску горячего проката рапортовал весь коллектив сортопрокатного цеха.

Сверх годового плана

Почин коллектива комсомольско-молодежной мартеновской печи № 6 напел последователей. 11 декабря рассчитались с годовым планом сталевары печи № 3 тт. Поздняков, Зинуров, Клименченко. 12 декабря сталевары комсомольско-молодежной печи № 4 тт. Скоморохов, Гаврин, Шиховцов тоже завершили годовой план.

Перешагнув первыми годовую программу, сталевары тт. Пряников, Лалаев и Мухутдинов непрерывно наращивают фонд сверхплановой стали. На счету у т. Пряникова 4675 тонн стали сверх годового плана, у т. Лалаева — 3740 и у т. Мухутдинова — 3015 тонн. Сталевар т. Поздняков выдал сверх годового задания более 600 тонн, а тт. Зинуров, Клименченко и Скоморохов также выплавляли сотни тонн сверхплановой стали.

А. ШИТОВ, член цехового комитета первого мартеновского цеха.

Впереди коллектив третьей домны

За 13 дней декабря в доменном цехе первенство держит коллектив третьей домны. Работая в счет плана 1949 года, мастера этой домны тт. Орлов, Душкин и Новомаренко за 13 дней выдали 458 тонн сверхпланового чугуна. За это же время мастера печи № 2 тт. Злунищев, Овсянников и Жигулев сварили сверх задания 246 тонн и мастера четвертой домны, тт. Беликов, Ровенский, Черкасов — 270 тонн чугуна.

Особенно хорошо работали доменщики 12 декабря, когда пять доменных печей перевыполнили суточное задание. В этот день доменщики печи № 2 выдали дополнительно 186 тонн и доменщики печи № 4 — 166 тонн чугуна.

Г. СИДОРОВА.

Успехи сталеваров

Вслед за коллективами мартеновских печей №№ 18 и 20 в третьем мартеновском цехе 12 декабря рассчитался с годовым планом коллектив комсомольско-молодежной печи № 16 — сталевары тт. Курякин, Зоркин, Блязов. На следующий день — 13 декабря такого же успеха добились сталевары большегрузной печи № 22 тт. Филимошин, Папченко и Ефимов.

С каждым днем коллективы этих мартенов увеличивают выплавку сверхплановой стали.

Наращиваем темпы

Коллектив нашей смены второго блуминга активно включился в социалистическое соревнование и обязался к 15 декабря завершить план третьего, решающего года сталинской пятилетки.

Свое слово мы с честью сдержали. 13 декабря в 11 часов утра лучшие стахановцы смены старший оператор Гончаров и второй оператор Левашина обжали последний слиток в счет годовой производственной программы.

Образцы социалистического отношения к порученному делу показывают мастер нагревательных колодцев Каргаполов и сварщики Краснов и Широких, которые обеспечивают блуминг хорошо прогретым металлом. Своевременно производят посад

и выдачу слитков из нагревательных колодцев машинисты кранов Хабаров и Сальцев.

Успешному выполнению годового плана содействовали также приведение в образцовое состояние арматурного хозяйства и высокая культура на нагревательных колодцах. Улучшился прогрев слитков, так как плохо прогретый металл при обжатии и прокатке значительно повышает расход электроэнергии. В прошлом месяце мы снизили оплавление металла до 19 слитков против 80-90 по плану. Брак в потоке составил только 9 тонн.

Л. МЕСНЯНИН, начальник смены второго блуминга обжимного цеха.

Дружная бригада

Два года работаю я у кузнечного молота в ремонтном кусте мартена, куда попал после окончания ремесленного училища № 16. Подручный мой Ахмет Хайруллин и машинист молота. Софья Моргунова тоже выпускница ремесленного училища. Наша молодежная бригада быстро освоила свое дело и работает дружно, спаянно. Мы куем заготовки для изготовления крюков, болтов, и других деталей для мартеновских печей. Каждая деталь должна быть высокого качества, чтобы выдерживать нагрузку, на которую рассчитана.

Чтобы работа проходила без задержек и качество поковки было хорошее и задание выполнялось, нужно не допускать перегрева металла или простоев. Об этом мы заботимся еще во время приемки смены. Получив задание, планируем свой рабочий день так, чтобы вся смена была загружена. Когда мы делаем поковки для изготовления болтов, то сразу несколько заготовок забрасываем в печь, а сами продолжаем размечать и рубить заготовки. По мере нагрева заготовок берем их в обработку, а в это время в печь добавляем новые.

Пока заготовки греются, мы подготавливаем инструмент, заправляем клещи, беремки, топоры, убираем в сторону все лишнее.

Работа протекает без задержек, каждый член бригады выполняет свои обязанности добросовестно. Поэтому на протяжении многих месяцев мы перевыполняем норму. В ноябре за выполнение нормы на 203 процента при хороших качественных показателях мне присвоено звание «Лучший кузнец комбината».

За время работы в цехе я не только изучил стахановские методы труда, но и внес несколько рационализаторских предложений. Раньше крышка печи изготовлялась из металла и футеровалась кирпичом. Кирпичи выпадали и крышка выходила из строя. По моему предложению крышка заменена листом брони и уже долгое время служит исправно.

Изготовил я ряд штампов для ускорения поковки деталей. За штамп для изготовления пластин крепления мартеновских печей мне выдали премию 675 рублей. Изготовил также штамп для поковки гаек.

В ноябре мы выполнили две нормы. По это не предел. Значительно лучших результатов можно достигнуть, если устранить ряд неполадок. Для поковки болтов и других мелких работ необходим металл диаметром в 25—30—40 миллиметров. А мы же получаем металл диаметром от 55 до 150 миллиметров. На изготовление заготовки приходится затрачивать больше времени.

Есть и другие серьезные недостатки, тормозящие работу. Наш молот рассчитан не на ковку, а на штамповку деталей. Его бойки расположены так, что длинный вал проковать нельзя — он упирается в станину. Мы не раз предлагали переменить бойки, установить их в другом направлении, чтобы можно было ковать длинные поковки, но это не осуществляется, хотя и не представляет большой сложности.

Свои обязательства в социалистическом соревновании мы выполняем и надеемся первенства не упустить.

П. ПРОЦЕНКО, кузнец ремонтного куста мартена.