

# МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

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

№ 10 (2173)

ВОСКРЕСЕНЬЕ, 24 ЯНВАРЯ 1954 г.

Цена 10 копеек

## Встретим выборы в Верховный Совет СССР трудовыми успехами

14 марта 1954 года состоится выборы в Верховный Совет СССР. Это большое политическое событие в жизни нашей страны советский народ встречает с огромным трудовым подъемом и воодушевлением.

Готовясь к выборам в верховный орган государственной власти, советские люди сплачивают свои ряды вокруг Коммунистической партии и Советского правительства, мобилизуют свои силы на успешное выполнение решений XIX съезда партии, пятой сессии Верховного Совета СССР и сентябрьского Пленума ЦК КПСС, направленных на дальнейший подъем народного хозяйства нашей социалистической Родины и значительное улучшение материального благосостояния трудящихся. По всей нашей стране широко разворачивается социалистическое соревнование за досрочное выполнение плана четвертого года пятой пятилетки.

В цехах нашего металлургического комбината по примеру ленинградских электромашинистов и листопркатчиков первого цеха нашего комбината разворачивается социалистическое соревнование за увеличение выпуска продукции с имеющихся производственных площадей и оборудования. Ковковники, доменщики, сталеплавильщики и прокатчики берут на себя обязательства выдать как можно больше сверхпланового металла, значительно снизить потери производства, добиться улучшения качества продукции.

На трудовой вахте в честь выборов в Верховный Совет СССР многие передовые рабочие и коллективы цехов и агрегатов изо дня в день подкрепляют свои обязательства практическими делами. Так, бригады пятой мартеповской печи, руководимые сталеварами тт. Сердюковым, Гречишкиным и Гончаровым, с начала нынешнего года сварили 22 скоростных плавки и выдали свыше шестисот тонн стали сверх плана. Образцовых показателей в первом мартеповском цехе добился мастер производства Петр Лапаев. Возглавляемый им коллектив блока печей выполнял обязательства, принятые на январь, достиг хороших качественных показателей, выдал все плавки по заказам.

Все бригады стана «300» № 1 сортопркатного цеха с первых дней января работают ровно, высокопроизводительно. Они прокатили многие сотни тонн металла дополнительно к заданию. На стане «300» № 3 высокие показатели достигла бригада мастера лауреата Сталинской премии т. Арцыбашева, выдавшая с начала месяца свыше 300 тонн проката сверх плана. В доменном цехе уверенно набирает темпы коллектив комсомольско-молодежной печи, где мастерами работают тт. Орлов, Бородин и Колдузов. Он выплавил дополнительно к заданию многие сотни тонн чугуна.

Но наряду с этим, следует отметить, что в некоторых цехах комбината в первые дни января была допущена неорганизованность в работе, что привело к серьезному отставанию по многим видам продукции. До сих пор совершенно неудовлетворительно работает стан «250» № 2 проволочно-штрипсового цеха, которым руководит т. Давыдов. Здесь часто допускаются нарушения технологии и потери производства.

Развертывая подготовку к выборам в Верховный Совет СССР, партийные, комсомольские и профсоюзные организации цехов комбината обязаны по боевому возглавить творческую активность трудящихся и организовать действенное социалистическое соревнование за успешное выполнение производственных планов каждым цехом, агрегатом и бригадой, обеспечить широкое распространение передового опыта.

Идя навстречу выборам в Верховный Совет СССР, сделаем все необходимое, чтобы решительно устранить недостатки в работе цехов комбината и добиться успешного выполнения социалистических обязательств, внести достойный вклад в строительство коммунизма.

## ПОЛНЕЕ ИСПОЛЬЗУЕМ РЕЗЕРВЫ ПРОИЗВОДСТВА

### За высокую производительность блумингов

Патриотический почин ленинградских электромашинистов и листопркатчиков первого цеха нашего комбината нашел горячую поддержку в коллективе обжимщиков. Чтобы выявить возможности повышения производительности труда на всех участках и наметить мероприятия по улучшению работы цеха, у нас было созвано совещание инженерно-технических работников и рабочих ведущих профессий. Затем на собраниях смен и бригад были обсуждены и приняты обязательства.

Обжимщики обязались увеличить производительность блумингов в горячий час против прошлогодних показателей на несколько тонн, повысить производительность труда рабочих блумингов и адьюстажа на 6 процентов.

Большое внимание уделено борьбе за качество. Коллектив блуминга № 2 обязался снизить брак против показателей прошлого года на 40 процентов и третьего блуминга — на 30 процентов. Приняты обязательства по уменьшению процента оплавленных слитков, а также по экономии топлива и электроэнергии.

Выполнение этих обязательств даст возможность выдать сверх годового плана десятки тысяч тонн обжатого металла и достигнуть полтора миллиона рублей сверхплановой экономии.

Для обеспечения выполнения социалистических обязательств обжимщики наметили ряд технических мероприятий, способствующих повышению производительности труда. Перед руководством цеха и комбината они поставили вопрос об окончании автоматизации нагревательных колодцев. Необходимо также увеличить скорость слитковозов, повысить скорость приемных рольгангов третьего блуминга, увеличить огневую зачистку на адьюстаже в 2 раза.

С первых дней года обжимщики подкрепляют свои обязательства делом. Впереди идет коллектив третьего блуминга, где начальником т. Игонькин, перевыполнивший задание двух декад января. Наиболее высоких показателей здесь достигла смена т. Крыхтина, в которой работают старший оператор т. Шибаев и мастер т. Усенюк. Двухдекадное задание коллектив смены выполнил на 105,3 процента.

В коллективе второго блуминга выдает обжатый металл сверх задания смена т. Недорезова. 20 января смена добилась рекордной производительности, выполнив задание на 122 процента.

**М. РОМАНОВ,**  
председатель цехового комитета  
обжимного цеха.

### В честь выборов в Верховный Совет СССР

Заступив на трудовую вахту в честь выборов в Верховный Совет СССР, сортопркатчики стана «300» № 1, где начальником т. Кандауров, успешно выполняют принятые обязательства.

Все бригады этого стана, катая металл для сельского хозяйства и широкого рынка, успешно справились с заданием и с начала января выдали многие сотни тонн сверхпланового проката. За это время

бригада мастера т. Осколкова прокатала свыше 400 тонн металла дополнительно к заданию. Также высокопроизводительно работают и бригады мастеров тт. Аношко и Ф. Зуева. Коллектив стана обязался также успешно и высококачественно выполнить заказы сельскохозяйственного машиностроения.

**И. ПИСАРЕВ,**  
фабрикатор сортопркатного цеха.

### Успехи молодых сталеваров

Получив печь после ремонта, сталевары комсомольско-молодежной печи № 20 третьего мартеповского цеха Александр Творогов, Иван Акшинцев и Алексей Старостин настойчиво борются за выполнение своих обязательств в соревновании со сталеварами завода «Запорожсталь». 21 января сталевары тт. Творогов и Старостин выдали 2 скоростных плавки с общей экономией времени 3 часа. В ночь на 22 января сталевар т. Старостин выдал плавку

с опережением графика на 1 час 35 минут.

Высоких показателей добился 21 января сталевар комсомольско-молодежной печи № 13 второго мартеповского цеха Иван Березовой. Выдав плавку на 3 часа 20 минут раньше графика, он снял металл с каждого квадратного метра пода мартеповской печи на 2 тонны 690 килограммов больше установленной нормы.



На снимке: передовые производственники цеха подготовки составов (слева направо): каменщик А. Ф. Лысенков, старший рабочий И. П. Жмакин, перестановщик С. И. Безбородов и чистильщик А. И. Осипов обсуждают новые социалистические обязательства.  
Фото Е. Карлова.

Товарищи металлурги! Шире развернем социалистическое соревнование за увеличение выпуска продукции с существующих агрегатов и оборудования. Встретим день выборов в Верховный Совет СССР новыми трудовыми победами!

### Важнейшие резервы повышения производительности труда

В кузнечно-прессовом цехе широко развернулось соревнование за увеличение объема продукции с существующих площадей и оборудования. Наши передовые кузнецы значительно обогнали нормы и продолжают улучшать свои производственные показатели. Кузнец т. Курко выполняет норму на 180 процентов, т. Полушин — на 160 процентов. Отлично трудится кузнец-фасонщик т. Панков. Он изготавливает колечковые валы и другие сложные детали, выполняя при этом норму на 150—170 процентов.

Цех оснащен мощным оборудованием, позволяющим повышать производительность труда. Чтобы лучше организовать работу в цехе, увеличить выдачу поков, мы решили ознакомиться с передовыми методами труда кузнецов «Уралмашзавода». В конце прошлого года я и кузнец т. Курко побывали у уральских машиностроителей, чтобы перенести их опыт в свой цех.

Облегчает труд кузнецов «Уралмашзавода» то, что в цехе есть заготовительное отделение, которое снабжает мелкие молоты нагретыми до 800 градусов заготовками. Печи загружаются на целую смену и у кузнеца нет перерывов на закладку в печь заготовок или подогрев их. Он в основном занят у своего молота. Поэтому кузнецы-машиностроители куют за смену 35—40 полумуфт.

У нас не то. Кузнец нередко греет заготовку, не соответствующую данному размеру, и на это затрачивает время. А бывает и так — кузнец берет большую заготовку, греет ее, отрубит нужный кусок и кует, а заготовка продолжает греться, чтобы опять от нее отрубить на следующую поковку. Это усложняет работу и кузнец тех же 170-килограммовых муфт у нас за смену может отковать только 20—25.

Метод работы кузнецов-машиностроителей можно вполне применить у нас. Один из прессов может быть использован для рубки заготовок. Но он два года лежит в цехе и когда его установят, неизвестно. Администрации цеха и комбината нужно скорее смонтировать пресс, чтобы снабжать непрерывно кузнецов заготовками.

Настойчиво борются кузнецы «Уралмашзавода» за экономиию газа. У них печи загружены полностью, что достигается хорошей подготовкой заготовок. А у нас нередко газ горит вечно, а в печи греется одна заготовка. И в этом случае надо использовать опыт уральцев.

Продуманы в цехе «Уралмашзавода» конструкции кабин крановщиков. Кабины опущены до 3—4 метров от пола. Поэтому крановщик хорошо видит, что делается у молота, замечает все сигналы, быстрее и точнее выполняет команду кузнеца. Работа идет слаженней. Если же кабину нельзя опустить у стенки, где расположены агрегаты или оборудование, ее выводят на середину пролета между молотами.

У нас же кабины находятся высоко, под краном, что затрудняет слаженность работы крановщиков и кузнецов. Необходимо переделать кабины так, как в цехе «Уралмашзавода».

Нужно также реконструировать разрезные бойки, ввести разрезные планки. Введение этого новшества дает возможность кузнецам «Уралмашзавода» затрачивать на перестановку их 1 минуту. У нас же на этот процесс уходит 20 минут.

Следует реконструировать нагревательные печи, сделать их с более высокими сводами, расширить дверцы, чтобы можно было полнее загружать печи большими заготовками.

Все, что мы видели на «Уралмашзаводе», можно с успехом применить и у нас. В нашем цехе и оборудование не хуже, и люди свое дело знают и любят. Нужно создать лучшие условия для труда кузнецов, шире внедрять метод передовиков.

**А. КАРАПАН,**  
технолог кузнечно-прессового цеха.