

МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

Год издания 12-й
№ 147 (1847)
ВОСКРЕСЕНЬЕ
9
декабря 1951 г.
Цена 10 коп.

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

В воскресенье, 16 декабря 1951 года, — выборы народных судов. Отдадим свои голоса за кандидатов нерушимого сталинского блока коммунистов и беспартийных!

Успешное выполнение обязательств

С большим патриотическим подъемом трудится коллектив нашего стана «300» № 2 проволочно-штрипсового цеха на сталеварской вахте мира. Воздушевные стремления дать как можно больше металла для великих сталинских строек коммунизма, штрипсовики изо дня в день выполняют производственный план, давая десятки и сотни тонн сверхплановой продукции.

В начале нынешнего года вместе со всеми металлургами Магнитки мы обязались в письме великому вождю народов товарищу Сталину дать сверх годового плана 35 тысяч тонн проката. Для того, чтобы успешно выполнить эти высокие обязательства, бригады нашего стана бьются за выполнение всех заданий. Среди штрипсовиков широко развернуто социалистическое соревнование. Каждый рабочий понимает, что от его напряженного труда зависит судьба своевременного выполнения обязательств, данных в письме товарищу Сталину.

Упорный стахановский труд штрипсовиков нашего стана увенчался победой. 2 декабря вторая бригада, которую возглавляет начальник смены т. Монстаков, первой среди прокатчиков Магнитки выполнила годовой план, а за ней реализовали план по горячему прокату первая и третья бригады. Таким образом, коллектив нашего стана завершил первым в цехе годовой план по горячему прокату.

Особенно напряженно трудился наш коллектив на стахановской вахте мира в честь Великого Октября. Наша бригада обязывалась выполнить план октября на 103 процента, а выполнила на 115 процентов.

Успешно работал коллектив бригады и в ноябре. Благодаря самоотверженному труду всех членов бригады мы выполнили план 11 месяцев на 108,4 процента и достигли лучших качественных показателей.

Наши обязательства в социалистическом соревновании успешно выполнены благодаря тому, что весь коллектив работает по-стахановски. Но особенно нужно отметить отличную работу старшего вальцовщика Алексея Филипповича Полторакова, вальцовщиков Алексея Баклеева и Геннадия Александровича. Образцово ухаживая за клетями, хорошо их настраивая, они обеспечили ровный ход стана, свели до минимума выпуск второсортной продукции и брака.

Старший сварщик, Почетный металлург Андрей Павлович Безменов отлично руководит коллективом сварщиков, не допускает ни секунды простоя стана по вине работников нагревательных печей. Весь металл, который нагревался под его непосредственным наблюдением, своевременно подавался на стан с необходимой температурой нагрева.

Наступил последний месяц 1951 года. Коллектив нашей бригады и коллективы других бригад стана прилагают все усилия к тому, чтобы до конца года выдать как можно больше сверхплановой продукции. Однако наше стремление сдерживается работниками обжимного цеха. Как в ноябре, так и в декабре, мы получаем от них недостаточное количество заготовок и поэтому зачастую простаиваем.

Мы обращаемся к руководителям комбината с просьбой навести порядок в адюстаже обжимного цеха, дать нам возможность и в дальнейшем успешно выполнять обязательства.

П. САМОХВАЛОВ, мастер стана «300» № 2 проволочно-штрипсового цеха.



По-стахановски трудится звено грузчиков коврового цеха, которым руководит М. С. Пичугин. Грузчики систематически выполняют нормы выработки на 200 и более процентов.

На снимке (слева направо): И. А. Ларкин, звеньевой М. С. Пичугин, М. М. Карпенко и Т. А. Сердюк. Фото Е. Карлова.

ПО ПРИМЕРУ НОВАТОРОВ

Славный патриотический почин токарей Люблинского литейно-механического завода Антонины Жандаровой и Ольги Агафоновой горячо воспринят коллективом станочного подотдела электромоторного цеха. 3 декабря во всех бригадах состоялся рабочий съезд, на котором было обсуждено начинание тт. Жандаровой и Агафоновой.

Станочники нашего подотдела решили вступить в социалистическое соревнование за отличное выполнение каждой производственной операции и обратились к коллективам других отделов и подотделов цеха с призывом последовать их примеру.

Взяв на себя конкретные обязательства, токари, фрезеровщики, строгальщики и рабочие других профессий обязались с честью их выполнять. Для успешного выполнения обязательств станочники решили усилить самоконтроль за каждой производственной операцией, повысить требовательность к себе.

Почин тт. Жандаровой и Агафоновой заставил меня еще требовательнее относиться к своей работе. В связи с этим починком я решил усовершенствовать процесс изготовления некоторых тонких деталей электромашин. До сегодняшнего дня я, да и другие токари, растачиваем ступицу подшипника крышки электромотора одним резцом, а потом уже подгоняем шабером под размер. Такая обработка занимает очень много времени, а качество отделки получается не всегда высокое.

Я сконструировал специальную расточ-

ную головку и теперь буду пользоваться ею для расточки ступицы. Вместо одного резца буду работать одновременно четырьмя резцами, расположенными на головке. Обработка детали при помощи расточной головки пойдет значительно скорее. Качество обработки будет отличное, так как калибровать придется не шабером, а резцами, специально для этого приспособленными на головке.

Недавно я изготовил специальное приспособление, при помощи которого растачиваю шпильки для разъемных гаек. Это приспособление значительно сократило время изготовления детали, а также улучшило качество ее обработки.

Вступив в соревнование за отличное выполнение каждой производственной операции, мы, токари, предъявляем ряд серьезных претензий к работникам смежных отделов. Например, большие претензии у нас к литейщикам. Они зачастую отливают детали электромашин с серьезными дефектами. Так, нередко крышки электромоторов мы получаем от них с внутренними раковинами. Раковины обнаруживаются, когда деталь уже находится в последних стадиях обработки на токарном станке.

Литейщикам это надо учесть. Пусть они тоже развернут соревнование за отличное выполнение каждой производственной операции и не допускают брака в своей работе.

И. САВЕНКОВ, токарь электромоторного цеха.

На стахановской вахте

Сталеплавильщики первого мартеновского цеха с каждым днем умножают темпы производства, все шире развивают скоростное сталеварение. На стахановской вахте в честь Дня Сталинской Конституции 5 декабря сталевары цеха сварили 10 скоростных плавов и несколько сотен тонн сверхплановой стали. На другой день они выдали скоростным методом 7 плавов.

Коллектив ранее отстающей печи № 2 во главе со сталеварами тт. Мальцевым, Андриевским и Вережкиным в ноябре достиг высоких показателей, значительно перевыполнил план, а в этом месяце работает еще лучше. За первую пятидневку

декабря они сварили 4 скоростных плавки и выдали несколько сотен тонн стали сверх плана. С каждого квадратного метра площади пода сталевары снимают на 900 килограммов стали больше нормы.

Понравилось успешно несут стахановскую вахту мира сталевары третьей мартеновской печи лауреаты Сталинской премии тт. Зинуров и Семенов. С начала месяца они выполнили план на 110 процентов и выдали 6 скоростных плавов. В День Сталинской Конституции сталевар т. Зинуров сварил плавку на один час раньше графика и выдал 45 тонн сверхплановой стали.

И. ПЕТРОВ,

Подготовка к выборам народных судов

На избирательном пункте

Партийная организация третьего мартеновского цеха, как и прошедшие выборы, ведет агитационно-массовую работу на Брусковом поселке. Агитпункт наш расположен в помещении 20-го ремесленного училища. В этом районе живет много молодежи. Каждый вечер в агитпункте многолюдно — избиратели приходят почитать газеты и журналы, послушать лекцию.

29 ноября лектор райкома ВКП(б) т. Шадрин прочитала для избирателей лекцию на тему: «Советский народный суд — самый демократический суд в мире». Торжественно, празднично мы отметили 5 декабря — День Сталинской Конституции. С докладом о Сталинской Конституции перед избирателями выступил секретарь горкома ВКП(б) т. Залавин, а после собрания в агитпункте долго веселилась молодежь, гремела музыка духового оркестра.

Сейчас мы главное внимание обращаем на развертывание агитации за кандидатов в народный суд. Агитаторы поставили перед собой цель — ознакомить всех избирателей с биографиями кандидатов в народные судьи и народные заседатели. В агитпункте мы проводим встречи кандидатов в народный суд со своими избирателями. Тепло встречают избиратели выступления кандидата в народные судьи первого участка Сталинского района т. Трубина Г. И.

Тов. Трубин много лет живет и трудится на Магнитке. Семь лет он работает народным судьей, строго стоит на страже революционной законности.

Выступая перед избирателями, т. Трубин горячо благодарил избирателей за высокое доверие, подробно рассказал о задачах, которые стоят перед советским судом. Он обещал приложить все силы к тому, чтобы оправдать высокое доверие избирателей, высоко держать честь народного судьи — избранника трудящихся.

В. ЗАХАРОВ, зав. агитпунктом.

Молодые активисты

Многие комсомольцы внутризаводского железнодорожного транспорта принимают активное участие в подготовке к выборам в народные суды. Одни работают агитаторами, другие дежурят на избирательном пункте, третьи участвуют в кружках художественной самодеятельности. Особенно активно работает комсомолка-нарядчица станции Доменная Вера Харченко. Она оказывает большую помощь партийной организации в организационно-технической подготовке к выборам.

Наш избирательный пункт находится в школе № 20 Ново-Северного поселка. Далеко это от центра города. Но Вера Харченко, если нужно, идет на участок в любое время, не думая об отдыхе. В том, что на нашем участке уже к 28 ноября все избиратели проверили себя в списках, большая заслуга Веры Харченко. С нее надо брать пример всем комсомольцам и молодым рабочим.

Неплохо работают агитаторы комсомольцы из службы тяги тт. Овсянников, Конытов, Загороднев. Они знакомят избирателей с предстоящими выборами народных судов, с биографиями народного судьи и народных заседателей.

П. МАНАНОВ, секретарь бюро ВЛКСМ ЖДТ.