

МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

Год изд. 10-й
№ 60 (1444)
СУББОТА
21
МАЯ 1949 г.
Цена 15 коп.

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

Успех передовых сортопрокатчиков

Продолжают развивать социалистическое соревнование коллективы сортопрокатного цеха. Особенно высокого производства добиваются за последние дни прокатчики стана «500». 19 мая на этом стане вышли со значительным перевыполнением плана все три смены. Бригада мастера Савельева и старшего вальцовщика Металличенко прокатала 292 тонны сверхпланового ме-

талла. Значительно перевыполнила задание за смену бригада мастера Купленского и старшего вальцовщика Камышниковова.

Суточное задание коллектив стана выполнил на 129,7 процента.

На стане «300»-1 в этот день высокого производства достиг коллектив мастера Гурова и старшего вальцовщика Аношко, выдал 251 тонну сверхпланового металла.

НЕУСТАННО УКРЕПЛЯТЬ ТРУДОВУЮ ДИСЦИПЛИНУ

Многотысячный коллектив металлургов Сталинской Магнитки, не жалея сил, борется за досрочное выполнение плана четвертого года послевоенной пятилетки. Это патристическое стремление тружеников нашего комбината продиктовано желанием ускорить дальнейшее укрепление могущества социалистической Родины. Отвечая на величайшую сталинскую заботу о советских металлургах, коллектив комбината постоянно наращивает темпы производства чугуна, стали и проката. Сейчас наши доменщики, мартеновцы, прокатчики, коксовики и горняки выдают продукцией намного больше, чем это было полгода тому назад. Трудовые будни металлургов полны примеров самоотверженного, подлинно социалистического отношения к труду.

Старший горновой доменной печи № 4 Василий Цапалин в апреле выполнил норму выработки на 126,6 процента, при этом он сэкономил 5,3 процента кокса. За этот успех ему по итогам прошлого месяца присуждено звание «Лучший горновой комбината». Самого высокого с'ема стали на комбинате добился сталевар 18-й печи, Почетный металлург Иван Мартынов. Он также удостоен звания «Лучший сталевар». Старший вальцовщик стана «300» № 1 Василий Оскалков по праву носит звание «Лучшего вальцовщика». Хорошо известны в цехах комбината имена таких стахановцев, как Почетные металлурги Федор Зуев, Минай Базыров, Гайсан Мухутдинов, Владимир Никитин и многие другие. Залогом высоких успехов этих стахановцев является их дисциплинированность, подлинно социалистическое отношение к труду, творческая инициатива и смекалка. Так же самоотверженно трудятся тысячи других рабочих и работниц.

Однако в многотысячном коллективе металлургов Магнитки есть еще и такие рабочие, которые забывают о своем долге, нарушают трудовую дисциплину, бездельничают в рабочее время.

Проведенный недавно заводоуправлением ночной рейд по проверке состояния трудовой дисциплины в ночных сменах обнаружил десятки спящих и бездельничающих в рабочее время. Это свидетельствует о том, что не везде еще развернута решительная борьба с нарушителями трудовой дисциплины.

Особенно неблагоприятно обстоит дело на внутризаводском железнодорожном транспорте (начальник т. Пименов, секретарь партбюро т. Сазонов и председатель цехкома т. Михайловский). Здесь было обнаружено больше всего нарушений трудовой дисциплины.

Наш комбинат представляет собой огромное и сложное хозяйство. Четкая и слаженная работа всего комбината зависит от каждого рабочего, на каком бы участке он ни трудился. Поэтому необходимо повести самую решительную борьбу с нарушениями трудовой дисциплины. Начальники цехов, смен и участков, мастера и бригады обязаны установить такой контроль, который бы исключал возможность для нарушений трудовой дисциплины.

Многое для укрепления дисциплины могут и должны сделать партийные, профсоюзные и комсомольские организации. Повседневно разъясняя рабочим и служащим значение дальнейшего укрепления трудовой дисциплины в нашей борьбе за сверхплановый металл, хозяйственные руководители и общественность цехов не должны оставлять без последствий ни одного случая лодырничества и разгильдяйства.

Товарищи металлурги! Развернем решительную борьбу со всякими нарушениями трудовой дисциплины. Этим мы поможем еще больше увеличить производительность труда и повысить производство чугуна, стали и проката.

Почетные металлурги



На снимке: Почетные металлурги первого мартеновского цеха (слева направо): мастер разливки Дмитрий Васильевич Горяинов и обер-мастер разливки Николай Федорович Оголихин, награжденные за выслугу лет и безупречную работу орденом Ленина, и обер-мастер Алексей Яковлевич Пакуш, награжденный медалью «За трудовую доблесть».

СКОРОСТНЫЕ ПЛАВКИ

Передовые сталеплавильщики Почетные металлурги второго мартеновского цеха показывают примеры стахановского труда и замечательное мастерство скоростного сталеварения. Дружно, организованно работает в мае коллектив восьмой мартеновской печи, возглавляемый сталеварами Лопуховым, Шляпниковым и Слесаревым. Тов. Лопухов, награжденный орденом Ленина, с начала мая сварил шесть скоростных плавов и выдал дополнительно к плану 240 тонн стали. Награжденный орденом Трудового Красного Знамени, т. Шляпников, сварив такое же количество скоростных плавов, выдал 270 тонн металла сверх плана. Значительно перевыполнил задание и сварил пять скоростных плавов сталевар т. Слесарев, награжденный медалью «За трудовую доблесть».

На большегрузной десятой мартеновской печи успешно несет трудовую вахту сталевар т. Казаков, награжденный орденом Ленина. В мае он дал две скоростных плав-

ки и выдал 132 тонны сверхплановой стали. Высокие производственные показатели имеет и напарник Казакова сталевар т. Мосалев.

Все сталевары этой печи значительно перевыполняют норму с'ема стали с квадратного метра пода печи, а сталевар т. Шляпников с каждого метра дает с'ем 8,71 тонны стали при норме 7,90 тонны.

19 мая сталевар девятой печи т. Бревяшкин при активном содействии мастера т. Савельева сварил тяжеловесную плавку на 55 минут раньше графика. В этот же день на 13-й печи сталевар Новиков и мастер производства т. Нечкин сварили скоростную плавку также со значительным сокращением времени, выдав при этом 37 тонн сверхплановой стали.

Ф. ГОРБУНОВ.

Повышаем производительность нагревательных колодцев

Коллектив нагревательных колодцев обжимного цеха за последнее полугодие добился неплохих производственных успехов. Он значительно уменьшил удельный расход топлива, имеет хорошие показатели по увеличению сроков службы нагревательного устройства. По сравнению с 1945 годом стойкость групп нагревательных колодцев возросла в полтора—два раза. Сварщики успешно борются за снижение оплавки слитков. Если в октябре прошлого года было оплавлено 510 слитков, то с ноября уровень перегрева металла из месяца в месяц понижался и в феврале этого года было оплавлено только 183 слитка, хотя производство значительно возросло.

Эти успехи явились следствием ряда организационно-технических мероприятий, осуществленных в нашем цехе, что намного улучшило состояние нагревательного устройства по огнеупорной кладке. Кроме того, колодцы регулярно ремонтируются и все время поддерживаются в работоспособном состоянии. Так, в этом году заново отремонтированы только на втором блуминге 3 группы. На третьем блуминге проведен ряд средних ремонтов нагревательных колодцев. Здесь же на седьмой группе установлен автоматический регулятор в

рабочем пространстве ячеек. Установлена и приведена в порядок автоматическая перекладка клапанов на пяти группах. Благодаря этому ликвидирован перегрев насадок. На ряде групп установлены ардометры для контроля температуры в рабочем пространстве.

Добиться хороших производственных показателей нам позволила еще и техническая учеба коллектива нагревательных колодцев, проведенная в этом году. В результате сварщики тт. Дьячко, Горнов и другие хорошо освоили технологию нагрева металла. Как правило, оплавленных слитков у них в 3—4 раза меньше, чем у других. Мастера Бочетков, Усенко и Каргалов грамотно ведут производственные процессы, экономят топливо, обеспечивают блуминги качественно нагретым металлом.

Однако коллектив не успокаивается на достигнутом. Включаясь в социалистическое соревнование за досрочное завершение плана послевоенной сталинской пятилетки, он принял на себя повышенное обязательство—снизить оплавку слитков до 150 в месяц, еще настойчивее бороться за экономию топлива. Во втором, третьем и четвертом кварталах 1949 года предусматривается значительное увеличение роста про-

О ПЕРЕЖАЯ ГРАФИК

Коллектив железнодорожников нашей смены в борьбе за выполнение плана грузоперевозок старается работать, опережая график. 17 мая смена выполнила план на 115 процентов. Особенно высокие показатели были у нас 14 мая. В этот день коллектив смены сэкономил на снижении простоя вагонов два часа. На Южно-Уральскую дорогу было сдано грузов на 250 вагонов больше обычной передачи.

Успех стахановской работы решают передовые люди нашего коллектива. На станции Коксортировка замечательно работает дежурный по станции т. Долматов. Как правило, он грузит кокса на 30 вагонов больше установленного задания потому, что умело организует подачу порожняка и все грузовые операции. Тов. Долматов для отправки загруженных составов использует свой маневровый паровоз и, таким образом, освобождает паровоз, который пришлось бы направлять на Коксортировку с маршрутной линии.

На станции Входная умело использует и организует работу паровозного парка дежурный по станции Журавлев. Он все операции проводит с сокращением норм простоя вагонов парка МПС и, как правило, формирует за смену не менее трех отправительских маршрутов.

Надежной опорой в работе смены у нас являются передовые машинисты паровозов. Так, например, машинист паровоза т. Терлецкий со своим составителем комсомольцем Борисовым регулярно водит тяжеловесные поезда. 15 мая он провел по участку поезд весом в 2000 тонн вместо нормы 1650 тонн. Машинист Леонид Сидоров также водит тяжеловесные составы и всегда проявляет себя умелым организатором погрузки, оказывает серьезную помощь диспетчеру в планировании маневровой работы на станции.

Работа нашего коллектива была бы более плодотворной, если бы прокатчики и коксовики не задерживали на погрузке и выгрузке подвижной состав. В коксохимическом и прокатных цехах, к сожалению, еще мало заботятся о рациональном использовании вагонов.

А. ГУБА, начальник смены
внутризаводского транспорта.

изводства стали. Это также налагает на нас большую ответственность не только за улучшение нагрева металла, но и за увеличение пропускной способности нагревательных колодцев.

Успешному разрешению этих задач в значительной мере будет способствовать установка измерительной аппаратуры и автоматики на нагревательных колодцах второго блуминга, которые в противоположность третьему блумингу еще не оснащаются дополнительной новейшей техникой. Начальнику цеха КИП и автоматики т. Хусиду нужно обратить на это очень важное дело самое серьезное внимание.

Клапаны нагревательных колодцев второго блуминга крайне несовершенны, что неблагоприятно сказывается на нормальном нагреве металла. Необходимо внедрить клапаны с песочным затвором. Это значительно способствовало бы повышению качества нагрева. Начальнику фасонно-литейного цеха т. Губчевскому пора уже выполнить заказ обжимного цеха, от которого он по непонятной причине отказался.

Устранение этих недостатков поможет коллективу нагревательных печей образцово выполнить свое социалистическое обязательство в четвертом завершающем году послевоенной сталинской пятилетки.

И. СТЕРЛИКОВ, помощник начальника обжимного цеха по нагревательным колодцам.