

Голосуйте за кандидатов Сталинского блока коммунистов и беспартийных!

Наш кандидат Владимир Захаров

Когда в числе кандидатов в депутаты областного Совета было названо имя Владимира Захарова, чувство гордости наполнило сердце каждого сталеплавыльщика нашего коллектива. И как же не гордиться, если Володя Захаров можно сказать **вспоен и вскормлен** в нашем цехе, нашим коллективом.

Володя Захаров завоевал симпатию у сталеплавыльщиков с первых же дней своего появления в цехе, когда он еще был воспитанником орденосного ремесленного училища. От своих товарищей по училищу его отличала жадная любознательность, какая-то особенная цепкость в освоении сталеварской профессии. Молодого паренька часто можно было видеть при выпуске плавки. Тогда он удивлял всех и своим задором в работе и бесконечными вопросами, которыми он буквально осыпал и мастеров и сталеваров. Перед выпуском плавки молодой парень появлялся на тыловой площадке печи, вдруг хватал кувалду и упрямившись допустить его к обработке стального отвёрстия.

Каждый знает необыкновенно быстро выдвинула Владимира Захарова в сталеплавыльщики. Профессиональную лестницу от третьего подручного до сталевара он прошел в течение одного года. На самостоятельной работе у печи он стал выделяться как-то сразу и тщательным уходом за агрегатом и организацией бригады. Через четыре года работы в цехе Захаров уже становится на подмену мастера производства.

Коллектив! Владимир Захаров, нам кажется, лучше других понимает, что это значит. Пожалуй, нигде так не проявляется цементирующая спаянность коллективного труда, как в металлургии, и, в частности, на мартеновской печи. Выпущенную плавку одним чаще всего нельзя отделить от трудовых усилий другого сталевара.

На третьей мартеновской печи подобрались сталевары, не пожелавшие работать по-старому и они стали искать новые пути в сталеварении.

А «старинка» давала себя чувствовать во всем производственном процессе. Существовала так называемая балльная оценка работы сталеваров на печах. Она-то и наносила серьезный ущерб по коллективной системе работы сталеварских бригад. Сталеввар, заступая на смену, думал лишь о



ЗАХАРОВ
Владимир Алек. иандрович

тем, как бы только ему отработать благополучно и «нахватать» побольше баллов. Как будет работать следующая бригада, сменявшая его на печи, ему не было никакого дела. Иначе говоря, каждый сталевар на печи жил своей обособленной жизнью, и если сказать попросту рассуждал по известной поговорке: «Мое дело петушиное — пропел, а там хоть не светай».

— Нет, так не пойдет! — заявил Владимир Захаров.

Зародившаяся в первом мартеновском цехе идея внедрения регламентированного графика, продиктованная на первом плане коллективности в труде, прежде всего была подхвачена сталеварами третьей печи. Собрав у себя на квартире Владимир Захаров своих товарищей по печи. И вот здесь Захаров, Зинуров, Семенов совместно со своими мастерами договорились трудиться только дружным коллективом, болеть душой каждому за работу своего товарища и создавать все условия для успешной работы на печи. Был заключен прочный союз дружбы, товарищества, цементированного Владимиром Захаровым.

Коллектив — великая сила, творящая чудеса. И эта сила с наибольшим блеском проявила себя в новаторском почине ста-

леваров Захарова, Зинурова и Семенова, поднявших знамя соревнования за 12 тысяч тонн сверхплановой стали, за наивысший коэффициент сема металла с квадратного метра, за экономию одного миллиона рублей в год.

Было немало случаев, когда на пути осуществления этой цели возникали серьезные трудности. Но творческие усилия коллектива с честью преодолевали все испытания. Время заправки печи сокращалось вдвое, раньше графика проводилась завалка шихты путем применения нового метода — одновременно двумя машинами. Одно серьезнейшее затруднение снова заставило собраться сталеваров печи на коллективный совет. На квартире обер-мастера Артамонова решался вопрос как продлить кампанию печи между холодными ремонтами. Это было нелегко — на глазах сталеваров осыпалась кладка верхней части задней стенки печи, угрожая обвалом. Вот и было решено укрепить стенку предохранительным заслоном. Началась тяжелая работа. Каждая бригада, вооружившись лопатами, забрасывала заднюю стенку печи приготовленной смесью глины и магнетита. Постепенно наращивался защитный огнеупорный слой. Печь спасена, кампанию выдержала с честью.

Дружба, спаянность дают удивительные результаты: к намеченной цели — как можно больше дать стране металла, все три сталевара со своими бригадами идут плечом к плечу, без больших разрывов. Если Владимир Захаров закончил выполнение годового плана 27 ноября, то в следующие два дня последние тонны стали в счет завершения годового задания выдали Иван Семенов и Мухамед Зинуров. Каждая вторая плавка на печи новаторов шла скоростной.

Владимиру Захарову 24 года. В его лице идет племя молодое, племя коммунизма. Каждый сталеплавыльщик, каждый металлург Сталинской Магнитки, не задумываясь, отдаст 17 декабря свой голос нашему молодому патриоту-новатору. Голосуя за Владимира Захарова, мы будем голосовать за невиданный в истории расцвет социалистической металлургии.

И. СЕМЕНОВ, сталевар третьей мартеновской печи.

С. МРЫХИН, мастер производства.

М. АРТАМОНОВ, обер-мастер первого мартеновского цеха.

Встреча кандидата с избирателями

Многие десятки избирателей 13-го и 14-го участков 73-го избирательного округа пришли 29 ноября в педагогическое училище, чтобы встретиться с кандидатом в депутаты Челябинского областного Совета, начальником коксохимического цеха Валерианом Николаевичем Колобовым.

Собрание открыл доверенное лицо т. Луцкий. Он рассказал собравшимся о славном жизненном пути и общественной деятельности т. Колобова.

— Жизнь т. Колобова, — сказал т. Луцкий, — это жизнь миллионов советских людей, которых вырастила и воспитала наша Родина. Тов. Колобов — представитель технической интеллигенции, возвращенной в наше советское время.

Далее т. Луцкий говорит о производственной деятельности Валериана Николаевича. Он характеризует его, как хорошего специалиста коксохимического производства, инженера-новатора.

Тов. Луцкий призвал избирателей в день выборов в местные Советы депутатов трудящихся — 17 декабря всем, как одному, отдать свои голоса за достойного кандидата нерушимого Сталинского блока коммунистов и беспартийных Валериана Николаевича Колобова.

Слово получает избиратель т. Шустов. Он говорит:

В стране Советов — самой свободной стране мира — трудящиеся сами выбирают органы власти, посылают туда лучших своих представителей. Одним из таких достойных представителей является наш уважаемый кандидат в депутаты областного Совета Валериан Николаевич Колобов. Я призываю всех избирателей 73-го округа единодушно отдать свои голоса за Валериана Николаевича Колобова.

Избиратели тт. Колесов, Лыкова и другие также горячо поддержали кандидатуру т. Колобова и обратились к присутствующим с призывом дружно проголосовать за него в день выборов в местные Советы депутатов трудящихся.

В заключение выступил Валериан Николаевич Колобов, которого избиратели встретили громкими аплодисментами. Он поблагодарил присутствующих на собрании за оказанное ему большое доверие и обещал с честью оправдать его, быть верным слугой народа.

К. СИДОРЕНКО.

Трибуна СТАХАНОВСКОГО ОПЫТА

Передовой вальцовщик

В 1930 году демобилизовавшись из рядов Советской Армии, 22-летним юношей Иван Дмитриевич Машаков приехал в Магнитогорск. Поступив на металлургический комбинат, он начинает осваивать сложную профессию вальцовщика. Сначала работает учеником, затем быстро приобретает квалификацию и по истечении 3—4 лет становится передовым вальцовщиком седьмого разряда.

Через его руки прошли всевозможные виды обработки валков для разнообразных профилей проката. Тов. Машаков охотно передает молодежи свой богатый производственный опыт.

Сейчас Иван Дмитриевич работает на мощном высокопроизводительном двухсуппортном станке. Тщательный уход за ним, соблюдение всех правил технической эксплуатации и своевременное устранение мелких неисправностей обеспечивают ему высокий коэффициент полезного использования станка во времени, повышенную точность и возможность работать на высоких скоростях. Хорошее знание технологии, правильная организация и подготовка работы, образцовая дисциплинированность дают т. Машакову возможность рационально использовать рабочее время.

Иван Дмитриевич с любовью относится к своему делу, каждая минута у него на учете. Принимая смену, он узнает, в каком состоянии находится станок. Затем подго-

тавливает нужный инструмент с таким расчетом, чтобы быть обеспеченным им на всю смену для работы двумя суппортами.

Прогрессивная технология обработки и ознакомившись с качеством обрабатываемого металла, начинает обточку валка, последовательно убыстряя темп, повышая скорость резания путем увеличения числа оборотов валка.

Произведенные фотопрофили рабочего времени вальцовщика показали, что наиболее полной загруженности рабочего дня добивается т. Машаков. У него основной работой заполнено 90,3 процента и вспомогательной — 9,7 процента рабочего времени. Непроизводительные затраты и потери сведены к нулю. Главный выигрыш он получает за счет сокращения времени на вспомогательных и подготовительно-заключительных работах, на заточке, получении и установке резцов, установке, выверке и снятии валков, а также за счет максимального использования в работе двух суппортов и рациональной технологии.

Применение рациональной технологии и последовательности обработки с наиболее полным использованием двух суппортов позволило т. Машакову протачивать валки за четыре перехода, а то время, как другие вальцовщики протачивают их за пять переходов.

Для стахановского труда т. Машакова

характерно еще и то, что он производит обработку буртов специальным резцом одновременно по всей ширине поверхности бурта за один заход. Другие вальцовщики обрабатывают такие же бурты узким резцом за два захода и после этого заправляют еще много времени на зачистку неровностей и рисок.

Обычно вальцовщики принятый в начале режим резания сохраняют на всю глубину до конца обработки калибра. Тов. Машаков, зная, что на глубине 30—40 миллиметров металл несколько мягче, проточив на эту глубину, меняет первоначальный режим на более высокий. Это обеспечивает ему повышение производительности не менее чем на 30—35 процентов.

Каждому токарю, после того, как он обдумал задание, выбрал рациональную технологию обработки, очень важно до минимума сократить подготовительное время. Надо построить работу так, чтобы быстро, без лишних затрат времени обеспечить себя всем необходимым режущим, мерительным и вспомогательным инструментом. Тов. Машаков строит свою работу именно по этому принципу.

В его шкафу всегда имеются всевозможные подкладки, ключи всех размеров, крепежные болты, т.е. все необходимое для высокопроизводительной работы. Для каждого из этих инструментов в шкафу определено свое место. На поиски инструментов не приходится тратить время.

Инструментальный ящик т. Машакова разделен на две половины: в одной — аккуратно на палочках разложены резцы и

мерительный инструмент, в другой — приспособления, смазочные и обтирочные материалы, запасные детали и т.д.

В конце смены он приводит в порядок инструмент и укладывает его на место. На следующий день у него все уже готово и он без задержки приступает к работе.

Применяя стахановские методы труда, Иван Дмитриевич Машаков систематически выполняет нормы выработки на 170—185 процентов, выпускает продукцию всегда отличного качества. В 1949 году он выполнил нормы выработки на 184,4 процента, а за десять месяцев нынешнего года — на 191,3 процента.

За 15 лет работы у станка Иван Дмитриевич Машаков не имел ни одного случая брака в работе.

Высокопроизводительный труд обеспечивает ему и высокий заработок.

Успешно выполняя производственные задания, добиваясь высоких показателей в работе, т. Машаков один из первых на комбинате выполнил свою пятилетнюю за 2 года 11 месяцев. Сейчас он в производстве в счет 1953 года.

Непрестанное творчество, поиски новых методов — таков стиль работы Ивана Дмитриевича Машакова.

М. ВИТИЕВСКИЙ, руководитель нормативно-исследовательской группы отдела организации труда.

И. о. ответственного редактора
Е. И. КЛЕМИН.