Пролетарии всех стран, соединяйтесь!

МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

Год изд. 10-й
№ 82 (1466)
ВТОРНИК
12
ИЮЛЯ 1949 г.
Цена 15 коп.

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

Товарищи металлурги!
Боритесь за выполнение плана четвертого года пятилетки по примеру сортопрокатчиков, передовых обжимщиков и доменщиков!

Выполнять план ежесуточно на каждом производственном участке

Уже недалеко победоносное завершение великого плана послевоенной сталинской пятилетки. Металлурги нашего комбината всегда шли в авангарде великой армии труда советского народа, с честью выполняя свои обязательства. Изыскиваются все новые и новые пути к умножению трудовых успехов. Все самые лучшие новаторские начинания, возникшие в этом году на предприятиях страны, были единодушно подхвачены в цехах нашего завода. Вот почему с каждым месяцем становится все более обширным перечень победителей в социалистическом соревновании рабочих-металлургов по ведущим профессиям.

На заводе возникли многие десятки бригад отличного качества, показывающие замечательный пример борьбы за выпуск доброкачественной продукции. Сейчас широким фронтом развернулись работы по наведению чистоты и порядка, по благоустройству цехов и заводской территории. Почин москвича Владимира Ворошина осуществляется на каждом участке.

Но сейчас, когда страна вступила во второе полугодие завершающего года пятилетки, культура, чистота и порядок, высокое качество неотделимы от требований—выполнять и перевыполнять государственный план. Овладевая производственной культурой, коллектив первого мартеновского цеха настойчиво и последовательно сейчас внедряет регламентированный график и добивается замечательных успехов, ежесуточно выдавая сверхплановую сталь.

Но эти успехи были бы более значительными, если бы работу цеха не сдерживал коллектив шихтового двора. Шихтовики, при благосклонном отношении к ним главного сталеплавильщика т. Шнеерова не равняются на прогрессивный график сталеплавильщиков и продолжают задерживать доставку шихтовых материалов к печам. Завалки сильно затягиваются.

К сожалению, хороший почин первого мартеновского цеха не нашел должного применения в коллективах второго и третьего сталеплавильных цехов. Не удивительно, что эти цехи идут в июле с задолженностью по выполнению плана.

Как это показывает опыт основного механического цеха, борьба за высокую производительность неизбежно завершается успехом, если применяется творческая инициатива и по-настоящему внедряется производственная культура. Именно здесь оказалась благодатной почва для освоения методов скоростного резания и повышения сроков службы режущего инструмента.

Много предстоит сделать нашим доменщикам, чтобы наверстать упущенное за время затянувшегося ремонта пятой доменной печи. Ухудшил в этом месяце работу и проволочно-штрипсовый цех, несмотря на то, что там с неизменным перевыполнением плана идет коллектив стана «250» № 2.

Борьба за качество должна быть постоянным спутником и активным помощником в общих усилиях за выполнение и перевыполнение плана. Однако наша общественность и в первую очередь партийные организации еще не взяли под свой контроль работу бригад отличного качества. Больше того, некоторые партийные и комсомольские организации проходят мимо замечательных начинаний отличников качества. Бригада формовщика Калмыкова (чугуно-литейный цех), имея прекрасные показатели по качеству, приняла на себя вполне конкретные обязательства и обратилась с призывом последовать своему примеру молодежные бригады комбината. Комсомольские организации цехов, в равной степени и заводской комитет комсомола не сумели подхватить этот замечательный почин с тем, чтобы мобилизовать молодежь завода на самоотверженный высококачественный труд.

Партийные и комсомольские, а также профсоюзные организации должны возглавить поход за успешное выполнение плана второго полугодия. Выполнять план ежесуточно, на каждом производственном участке — вот боевой девиз, каким следует руководствоваться в повседневной работе.

РАВНЯЯСЬ НА ПЕРЕДОВЫХ, ДОБИВАТЬСЯ ОБЩЕГО УСПЕХА!

Молодой сталевар третьего мартеновского цеха Алексей Панченко в июне стахановским трудом завоевал звание лучшего сталевара комбината.
На снимке (слева направо): сталевар **А. Панченко**, первый подручный **Г. Булачек** и второй подручный **Ф. Прокопенко** на рабочем месте следят за ходом плавки.

Сверхплановый чугун пятой домны

10 июля передовые доменщики показывали образцы трудовой доблести. Десятки тонн сверхпланового чугуна на третьей печи выдали бригады, возглавляемые мастерами Душкиным, Орловым, Черкасовым. С перевыполнением суточного плана вышел коллектив шестой доменной печи. Исключительно высокое производство дает недавно вступившая в строй после длительного капитального ремонта пятая доменная печь. Бригады мастеров Полухина, Буданова и Сазоненко, работая на печи, выполнили суточный план на 120,3 процента. Таким образом пятая доменная печь наверстывает упущенное время на длительном ремонте.

П. ВАСИН.

Успех бригады Глазунова

На третьем блуминге бригада Кудимова и старшего оператора Спиридонова 10 июля работала высокопроизводительно, но ее значительно обогнала бригада мастера Глазунова и оператора главного поста Слободенюка. Коллектив этой бригады сумел за смену выдать 218 тонн сверхплановой заготовки.

П. ВАСИЛЬЕВ.

Равняются на график мартеновцев

Регламентированный график, введенный в мартеновских цехах, невольно заставляет перестраивать работу и вспомогательных участков. Цех подготовки составов также переходит на график работы, применительный к регламентированному графику сталеплавильщиков. Составляются свои суточные и сменные графики с таким расчетом, чтобы готовый состав мог быть подан на разливочную площадку за час до выпуска плавки.

Сейчас бригады организуют оборудование в течение 35 минут составов простых изложниц. За 75 минут заканчивается оборудование изложниц, уширенных кверху. На раздевании плавки также установлено регламентированное время до 40 минут.

Таким образом, при помощи графика удалось обеспечивать оборудование составов в назначенное время.

По вине цеха подготовки составов не было задержки выпуска плавок. Особенно хорошо трудилась в борьбе за график бригада Астафьева. На оборудовании составов эта бригада выполняла нормы свыше 120 процентов. Высокой производительности и хорошего качества также добивались бригады мастеров Панькова и Федорова.

В честь X заводской комсомольской конференции

Комсомольско-молодежный среднелистовой стан имени XI с'езда комсомола с 11 июля стал на стахановскую вахту в честь X заводской комсомольской конференции.

По инициативе партийной и комсомольской групп бригада мастера коммуниста т. Алпатова первой стала на стахановскую вахту в честь конференции и взяла на себя повышенные обязательства — встретить открытие X заводской конференции прокаткой сотен тонн сверхпланового металла отличного качества.

Показывая пример стахановского труда, передовая бригада вызвала на социалистическое соревнование коллективы бригад мастера — комсомольца т. Козырь и мастера — коммуниста т. Чупрына. Коллективы этих бригад вызов приняли.

Г. КАРАМЫШЕВА, секретарь парторганизации листопрокатного цеха.

Л. БУРЛИЙ, секретарь комитета комсомола.

А. ЮРДОМАН, группкомсорг бригады Алпатова.

Победители в соревновании ведущих профессий

На совместном заседании заводского комитета металлургов и управления комбината подведены итоги социалистического соревнования рабочих и мастеров ведущих профессий за июнь месяц. Победителям в соревновании присвоены звания лучших рабочих и мастеров комбината. Звания «Лучший рабочий» и «Лучший мастер» присвоены следующим товарищам:

Зайцеву Петру Андреевичу — горновому доменного цеха, выполнившему норму выработки на 126,5 процента при коэффициенте использования полезного об'ема доменной печи 0,808.

Сухинину Павлу Васильевичу — газовщику доменного цеха, выполнившему норму выработки на 125,4 процента, при соблюдении в течение месяца заданного температурного и дутьевого режима.

Катаеву Алексею Алексеевичу — машинисту вагон-весов доменного цеха, выполнившему норму выработки на 125,6 процента, обеспечившему правильный забор и взвешивание сырых материалов.

Елькину Павлу Тимофеевичу — мастеру производства мартеновского цеха № 2, выполнившему производственный план выплавки стали на 105,9 процента, хорошо организовавшему работу на своем участке.

Панченко Алексею Васильевичу — сталевару большегрузной печи мартеновского цеха № 3, выполнившему норму выработки на 126,8 процента, при высоком с'еме стали с квадратного метра площади пода, выдавшему все плавки только по заказам.

Татаринцеву Григорию Никитовичу — сталевару малой печи мартеновского цеха № 2, выполнившему норму выработки на 123,2 процента, при перевыполнении установленной средне-прогрессивной нормы с'ема стали.

Михальчуку Дмитрию Ивановичу — старшему разливщику мартеновского цеха № 2, выполнившему норму выработки на 129,7 процента, при отсутствии брака и случаев некрытия и перегара стопоров.

Соколову Вениамину Михайловичу — машинисту завалочной машины мартеновского цеха № 2, выполнившему норму выработки на 122,6 процента при отсутствии задержек печей. Все операции т. Соколов производит в сроки ниже предусмотренных нормативами.

Колоскову Григорию Федоровичу—машинисту разливочного крана мартеновского цеха № 2, выполнившему норму выработки на 129,7 процента при отсутствии задержек печей. Т. Колосков активно участвует в ремонте крана.

Руденко Пантелею Ивановичу — электросварщику цеха подготовки составов, выполнившему норму выработки на 178 процентов при полном отсутствии брака.

Дмитриеву Александру Филипповичу — каменщику цеха ремонта промпечей, выполнившему норму выработки на 157 процентов при полном отсутствии брака.

Гнедову Григорию Николаевичу — мастеру производства проволочно-штрипсового цеха, добившемуся выполнения плана бригадой на 107,6 процента при минимальном выпуске продукции второго сорта.

Тришкину Алексею Егоровичу — старшему вальцовщику сортопрокатного цеха, выполнившему норму выработки на 131,5 процента, добившемуся снижения вторых сортов до 0,34, брака 0,056 процентов.

Тищенко Алексею Ильичу — старшему оператору блуминга № 2 обжимного цеха, выполнившему норму выработки на 129,5 при хороших качественных показателях.

Гридневу Петру Дмитриевичу — старшему сварщику сортопрокатного цеха, выполнившему норму выработки на 131,5 процента, сэкономившему 2,3 проц. топлива.

Крамаренко Ивану Ефимовичу — сварщику обжимного цеха, выполнившему норму выработки на 150 процентов при хороших качественных показателях.

Лаваренко Ивану Васильевичу — вырубщику обжимного цеха, выполнившему норму выработки на 169 процентов при хорошем качестве вырубки.

Пильщикову Ивану Прохоровичу — наждачнику обжимного цеха, выполнившему норму выработки на 230 процентов, при отсутствии возврата на повторную зачистку.

Синельникову Владимиру Ивановичу — дежурному электрику сортопрокатного цеха, выполнившему норму выработки на 131,5 процента, не имеющему в течение месяца простоев оборудования.

Шурандину Василию Прокофьевичу —дежурному слесарю сортопрокатного цеха, выполнившему норму выработки на 131,5 процента.