

МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

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

11 ИЮЛЯ
1946 ГОДА
ЧЕТВЕРГ
№ 78 (1005)

Впереди коллектив первой печи

За девять дней июля в доменном цехе на первое место вышла печь № 1, выдавшая сверх плана 584 тонны чугуна. Мастера тт. Копанец, Белич, Рыжков и первые горновы тт. Денисов, Толда, Шайбазов обеспечили хороший уход за печью, ровный ход ее и порядок на рабочих местах. Особенно следует отметить т. Рыжкова. Он идет впереди всех мастеров цеха по уходу за печью, имея выполнения нормы на 105 процентов.

На третьей печи мастера тт. Душкин, Дроздов, Черкасов сверх девятидневного плана выдали 184 тонны чугуна.

Коллектив печи № 5 за это же время выдал 292 тонны сверхпланового чугуна. Здесь бригады мастеров тт. Полухина, Буданова и Титова с одинаковым старанием добились перевыполнения девятидневного плана.

Не выполнили план коллективы второй и четвертой доменных печей.

И. ФИШМАН.



На снимке: один из передовых сталеваров второго мартеновского цеха коммунист В. Шляпнев.

Сталь сверх задания

Сталеплавыльщики первого мартеновского цеха за девять дней июля выплавляли 1115 тонн сверхплановой стали. 9 мая сталевары печи № 7 тт. Лалаев и Краснов под руководством мастеров тт. Рожкова, Жукова, сварили две скоростных плавки на 2 часа 50 минут раньше графика каждую.

В этот же день сталевары тт. Мухутдинов, Захаров, Зинуров, Ефимов, Тумшикин, Козыров и Климентенко выдали каждый от 20 до 40 тонн стали сверх задания.

Коллектив сталеплавыльщиков второго мартеновского цеха сверх девятидневного задания июля выплавил 1500 тонн стали.

На ремонте шестой доменной печи

Домна возвращается в строй

Большую работу выполнили коллектив ремонтников, чтобы завершить плановый ремонт домны № 6. Монтажные, копально-ремонтные цеха (прораб т. Ковальчук), слесари-ремонтники основного механического цеха (прораб т. Степанов), огнеупорщики, электрики, работники ремонтно-строительного цеха с самого начала ремонта по деловому боролись за досрочное выполнение заданий. Получив фронт работ с опозданием, огнеупорщики «Теплострою» и цеха ремонта промышленной печи все же успели в график.

сского цеха под руководством мастера тов. Быкова своевременно выполнили задания на участке каушеров.

Но все же, несмотря на добросовестную работу коллектива ремонтников, на всех участках завершение ремонта задержалось по причине его исключительной трудоемкости.

На монтаже засыпной чаши, конусов аппарата «Макки» ремонтники сколько ни экономили время, все же в график уложиться уже не смогли, и ремонт завершен с опозданием на 24 часа.

По славной традиции

На ремонте копально-ремонтной доменной печи № 6 перед коллективом огнеупорщиков стояли серьезные задачи. В короткий срок мы должны были уложить кладку огнеупорного кирпича в верхней части шахты в объеме около 50 кубических метров. Кроме этого, надлежало уложить кладку на броневого заплите котлопечи, в четырех газопроводах, в воздухопроводе и на других участках.

Сложность выполнения задания усугублялась еще и тем, что фронт работы в плане нам предоставили с опозданием на 8 часов, а на кладке газопроводов на двое суток нас задержали работники ремонтно-строительного цеха, не изготовившие вовремя лесов.

Но все же огнеупорщики, чтобы успеть в график, приступили к делу по славной традиции сталхановской работы на ремонтных домнах, в дело включились дружно и все задания выполнили в срок.

Д. АЛЕХИН, прораб «Союзтеп-
лострой» на ремонте домны № 6.

До трех норм

Для выполнения заданий на ремонте каушеров шестой доменной печи мне нужно человек 40, работал же всего 20. К тому же, в процессе работы выявлялись объекты, требующие ремонта, совсем не предусмотренного графиком. Например, бригадир т. Лебедев и слесари тт. Хамадинов и Шестеркин должны были отремонтировать три клапана холодного дутья. В процессе ремонта выяснилось, что ремонтировать нужно девять клапанов. Выполняя по три нормы, бригада справилась с заданием на сутки раньше графика.

Или вот бригадир т. Потапов. Он вместе со слесарями тт. Лисунковым и Амбулатовым за восемь дней выполнил сложную работу по ремонту газовых горелок. Больше чем на 300 процентов выполнили они задания в отведенные дни.

С таким же усердием трудились слесари бригады т. Колесникова на ремонтных плавках Брозинуса, бригады т. Ганюжина на замене клапанов Циммермана, перекрывавших газ и воздух, бригада т. Бакунникова на ремонте клапанов горячего дутья, бригада т. Болдаренко (из цеха проката) и другие. Поэтому все задания на участке газового хозяйства выполнены в срок при хорошем качестве.

М. БЫКОВ, мастер основного
механического цеха.

Выполнять план с первых дней июля, работать ритмично, успешно справляться с суточными, пятидневными, декадными и месячными заданиями — это значит бороться за новую пятилетку не на словах, а на деле.

(«ПРАВДА»)

Совещание рационализаторов

9 июля во Дворце культуры металлургов состоялось собрание изобретателей и рационализаторов металлургического комбината. С докладом о задачах рационализаторов в четвертой пятилетке выступил главный инженер завода т. Бурцев. Он заявил, что за последние полтора года от предложений, внесенных рационализаторами и изобретателями, получено экономии около 15 миллионов рублей.

Хорошо рационализаторская работа организована в цехах коксовом, водоснабжения и ряде других. Руководители этих цехов систематически занимаются вопросами рационализации и быстро внедряют предложения в производство. Плохо обстоит дело с рационализаторской работой в таких крупных цехах комбината, как первый мартеновский, плавильно-динамовый цех и центральная электростанция. В них не только не поступают новые предложения, но месячными маринуются ранее поступившие.

Перед каждым рационализатором и изобретателем встает сейчас новые большие задачи. Четвертая пятилетка предусматривает широкую механизацию производства, увеличение выпуска чугуна, стали, готового проката, а также снижение себестоимости готовой продукции, экономии топлива и дефицитных материалов.

Активное участие каждого рабочего и инженерно-технического работника в изобретательстве и рационализации даст возможность сэкономить государству новые миллионы рублей.

Выступившие в прениях по докладу т. Бурцева рационализаторы и изобретатели тт. Сухов, Ротань и другие рассказали собравшимся о том, над какими изобретениями они сейчас работают.

В решении по докладу т. Бурцева собрание обратилось ко всем рабочим, инженерам, техникам и служащим комбината с призывом — еще шире развернуть соревнование изобретателей и рационализаторов за досрочное выполнение плана четвертой сталинской пятилетки.

Многостаночники механического цеха

В Законе о пятилетнем плане восстановления и укрепления народного хозяйства СССР в 1946—1950 гг. начертаны грандиозные задачи, выполнение которых неразрывно связано с внедрением новейшей техники и повышением производительности труда.

Идя по этому пути, руководители основного механического цеха серьезно занялись вопросом поднятия производительности труда и рационального использования рабочей силы. Это нашло свое воплощение в движении многостаночников. К осуществлению этого мероприятия подошли после детального разбора вопроса со всех сторон. На совещании инженерно-технических работников, на собраниях рабочих критиковали недочеты, имевшие место в прошлом. Станочники говорили о необходимости подбирать работу так, чтобы станки не имели простоев.

К 10 июня все было разработано, и 21 станок мы перевели на многостаночное обслуживание. В трех сменах на этих станках должны работать 63 человека (фактически работало 49 человек). При переходе на многостаночное обслуживание во всех трех сменах работают 31 человек. На этом участке высвобождено 18 квалифицированных токарей, строгальщиков и фрезеровщиков, которые переведены в другие отделы цеха, где в них ощущалась нужда.

Первым перешел на многостаночное обслуживание фрезеровщик Михаил Синицын. Он со своими сыновьями — воспитанниками ремесленного училища Иваном и Виктором посменно обслуживает три фрезерных станка. Опытный токарь коммунист т. Николаевский взялся обслуживать два токарных станка, за ним пошел молодой токарь т. Захватихата, станочники тт. Сорокин, Гвоздев и другие.

Созданы условия для бесперебойной работы станков, все они загружены полностью и используются продуктивно. По просьбе администрации цеха директор комбината отпустил за наличный расчет

всем многостаночникам проездную и обувь.

Новый метод работы отразился на работе станочников. При работе на многих станках применяется система оплаты, при которой рабочему, обслуживающему два станка и более, оплата производится из расчета полных сдельных расценок по каждому станку на обычных станках и половины сдельных расценок за второй станок — на полуавтоматах. Кроме того, за выполнение норм многостаночникам от 100 до 105 процентов сверхплановая выработка оплачивается в полуторном размере. При выполнении норм от 105 до 110 процентов за перевыполнение плана на считается оплата в двойном размере и при выполнении норм свыше 110 процентов — в тройном размере.

Это послужило стимулом к значительному повышению производительности труда, о чем красноречиво говорят итоги первого месяца работы многостаночников. Фрезеровщик т. Синицын на трех станках выполнил норму на 189 процентов, его сыновья — на 161—175 процентов. Токарь т. Сорокин выполнил норму на 140 процентов, токарь-комсомолец т. Гвоздев — на 144 процента, фрезеровщик т. Велицкий — на 166 процентов. Свыше 120 процентов выполнения норм имеют многостаночники тт. Степин, Свищев, Киселев, Быковский, Клычев, Реутов, Кузнецов и другие.

Успехи многостаночников заинтересовали многих токарей, строгальщиков и фрезеровщиков. Они просят их тоже перейти на обслуживание двух и трех станков каждого. Мы будем идти им навстречу, множить ряды многостаночников. Уже подготовлен переход 10 станков к обслуживанию многостаночниками, разрабатывается порядок о переходе на эту систему работы и других станков.

А. ОГИБАЛОВ, старший инженер
по труду основного механического
цеха.

Выполнена трудоемкая работа

Недавно коллектив основного механического цеха выполнил ответственную и трудоемкую работу — обработку и монтаж в промышленной фабрике № 1 двух скрубберов для промывки руды. О грандиозности этих объектов можно судить по общему весу скрубберов с их механизмом — свыше 140 тонн.

В нашем цехе была обработана чугунная рама весом до 30 тонн, двухтонные ролики, смонтированы 40-тонные барабаны, изготовлены два редуктора.

После обработки деталей на станках немалую работу на монтаже скрубберов выполнили бригады мастеров тт. Быкова и Поноченко. Слесари-монтажники тт. Ильин, Ганюжин, Балаудинов и другие, не считаясь со временем, выполняли задания, чтобы в срок установить скруббер на место. Труд коллектива станочников и монтажников завершен. Оба скруббера установлены вовремя и сданы в эксплуатацию.

А. ШАХТАРИН, старший мастер
основного механического цеха.