



МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

Год издания XIV

№ 57 (2066)

ПЯТНИЦА

15

мая 1953 г.

Цена 10 коп.

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

Товарищи металлурги! Закрепляя успехи предмайского социалистического соревнования, широко развернем борьбу за досрочное выполнение плана первого полугодия!

Удержим первенство в соревновании

С большой радостью трудящиеся листопрокатного цеха № 1 встретили весть о том, что по итогам работы в первом квартале этого года коллективу цеха вновь присуждено первенство во Всесоюзном социалистическом соревновании, оставлено переходящее Красное Знамя Совета Министров СССР и сохранено почетное звание «Лучший прокатный цех Советского Союза».

Эти успехи — результат дружной, слаженной работы всего коллектива, результат широкого развития социалистического соревнования между сменами, отдельными участками и рабочими.

Каждые десять дней в бригадах и на участках подводятся итоги социалистического соревнования. Прокатчики живо обсуждают итоги своей деятельности за декаду, смело вскрывают недостатки, говорят о том, что мешает выполнять обязательства, вносят предложения, направленные на улучшение работы.

На предмайской стахановской вахте лучшие всех на стане работала бригада начальника смены т. Протусевича и мастера т. Дегтяренко. Если говорить о лучших, надо перечислить десятки людей, ибо каждый сделал свой вклад в достижение высоких показателей. Отлично работал на черновой группе старший вальцовщик т. Какутьев, на чистовой — старший вальцовщик т. Хоменко, операторы тт. Бобылев, Пашенко и многие другие.

На ад'юстаже перевыполнила свои обязательства в предмайском соревновании третья бригада, возглавляемая мастером т. Тарнавским.

Важную роль в повышении производительности труда играют стахановские школы и стахановские вторники. Непосредственно на рабочих местах вальцовщики, вырубщики, электрики и рабочие других специальностей изучают методы и приемы работы лучших стахановцев, перенимают их опыт. Руководитель такой стахановской школы говорит немного, а больше показывает правильные приемы работы, учит им товарищей.

Хорошо проходят занятия в стахановских школах, которыми руководят дежурный слесарь т. Фрик и лучший машинист электрокрана т. Перетяшко.

В мае коллектив стремится работать еще лучше, прилагает все усилия к тому, чтобы и во втором квартале удержать за собой первенство во Всесоюзном соревновании.

В первой декаде лучше всех работал коллектив прокатчиков третьей бригады, которой руководят начальник смены т. Галкин и мастер т. Осволюков. Бригада выполнила план на 103,1 процента, имеет лучшие в цехе качественные показатели. Каждая бригада стремится достигнуть лучших показателей, выйти победителем во внутрицеховом соревновании.

К. ВЕЧНИНОВ, председатель цехкома листопрокатного цеха № 1.

Общественный смотр организации труда и механизации трудоемких процессов

Внедрить новую организацию труда на ад'юстаже обжимного цеха

В отчетном докладе на XIX съезде партии товарищ Маленков уделит особое внимание дальнейшему всемерному повышению производительности труда. Товарищ Маленков говорил, что быстрый рост производительности труда в СССР является прежде всего результатом широкого внедрения в народное хозяйство новой техники, передовых технологических процессов, а также лучшей организации труда. Вместе с тем товарищ Маленков указал, что рост производительности труда сдерживается тем, что на многих предприятиях и стройках неудовлетворительно поставлена организация труда, вследствие чего допускаются большие потери рабочего времени. Эти недостатки в настоящее время имеют место на участке вырубki ад'юстажа обжимного цеха, где вследствие несовершенной организации труда имеются большие потери рабочего времени, неполная загрузка рабочего дня и неполное использование рабочей силы и оборудования.

В чем же они заключаются?

На ад'юстаже существует следующая организация вырубki пороков на заготовках и порядок сдачи их: все заготовки после вырубki со всех четырех сторон сдаются приемщикам цеха, а потом часть из них, составляющая в среднем в месяц до 40 процентов, сдается повторно контролерам ОТК. Это вызывает излишнее количество кантов заготовок (до 12 раз), скопление большого количества вырубленных заготовок к концу смены, неполное использование вырубщиками рабочего времени (простой) в конце смены, задержки после работы для сдачи металла, замораживание стеллажей вырубki, неравномерную загрузку кранового оборудования в течение смены. Все это значительно снижает производительность на участках вырубki.

Двойственная приемка части заготовок на участке вырубki вынуждает отдел технического контроля иметь штат контролеров, равный цеховому штату приемщиков металла. Причем надо заметить, что в течение месяца в суточном разрезе количе-

ство заготовок, подлежащих приемке контролерами ОТК, колеблется от 0 до 100 процентов.

Если считать загрузку рабочего дня приемщиков цеха за 100 процентов, так как они производят приемку всего металла, то загрузка контролеров ОТК в месячном разрезе составляет только 40 процентов, а в отдельные сутки им просто нечего делать.

Наличие двойственной приемки части заготовок порождает безответственность, о чем свидетельствует значительное количество брака и вторых сортов, выявляемых в готовой продукции в сортопрокатном и проволочно-штрипсовом цехах, как среди металла, принятого только цеховыми приемщиками, так и среди металла, принятого и контролерами ОТК.

Устранение вышеуказанных недостатков даст возможность значительно повысить производительность на участках вырубki, сократить штат приемщиков металла в цехе, повысить качество. Чтобы практически осуществить это, необходимо перейти на приемку заготовок в потоке, то есть по каждой отдельной стороне, и передать приемку всех заготовок только контролерам ОТК.

Однако новая прогрессивная организация труда на участке вырубki, несмотря на указания главного инженера т. Воронова о внедрении ее, встречает упорное, ни на чем необоснованное сопротивление со стороны начальника участка ОТК обжимного цеха т. Пискуновой и пока не нашлось силы, которая могла бы сломить это сопротивление.

Надо надеяться, что такая сила найдется на комбинате и новая, более прогрессивная организация труда получит права гражданства, даст возможность высвободить излишнюю рабочую силу, повысить производительность труда, дать Родине дополнительно тысячи тонн металла.

И. ЧЕРКАСКИЙ, заместитель начальника ад'юстажа обжимного цеха; **В. ФЕЙГИН**, инженер по труду; **В. СЕМЕНОВ**, старший мастер участка вырубki.

Трудовые успехи сталеваров

Соревнуясь за досрочное выполнение пятого пятилетнего плана, на высоком уровне работает в мае коллектив сталеплавыльщиков нашего третьего мартеновского цеха. Значительно перевыполнив производственный план с начала месяца, мартеновцы записали на свой лицевой счет многие сотни тонн сверхплановой стали.

По итогам работы в апреле первенство среди коллективов агрегатов завоевали сталеплавыльщики 20-й и 14-й мартенов-

ских печей. В мае они также трудятся по-стахановски. Особенно больших успехов в первой половине мая достигли сталевары мартеновской печи № 16 тт. Щербо, Глухов и Беляев. Стахановцы выплавили многие сотни тонн сверхплановой стали, сварили скоростным методом более 90 процентов всех плавов и сэкономили с начала месяца на 76 тысяч рублей топлива и материалов.

В. ЖУРАВЛЕВ, нормировщик.

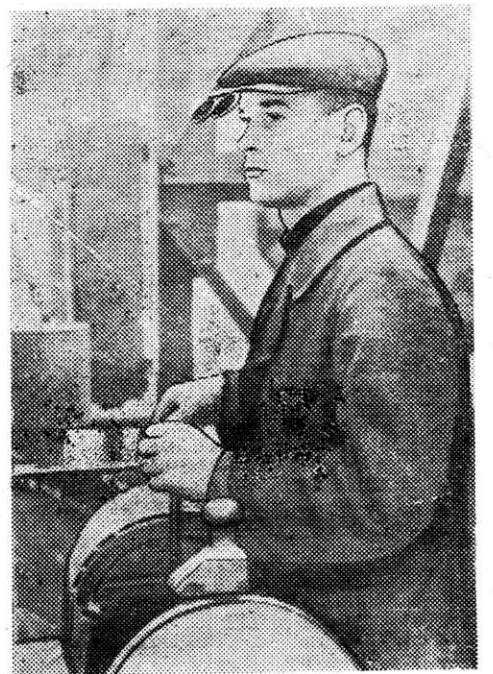
Успехи передовых доменщиков

Активно поддерживая и широко применяя все новое, прогрессивное, передовое, коллективы печей доменного цеха с честью выполняют свое обязательство — дать больше чугуна Родине.

Стахановцы мастера четвертой домны Горюстаев, Беликов и Рыжов уже более месяца снимают тонну чугуна с каждых

0,67 кубометра объема доверенной им печи. Такой отличный коэффициент полезного использования домны достигнут впервые.

Высокого уровня суточного производства достигли доменщики шестой печи, работающие под руководством мастеров Шатилина, Переверзьева и Ткаченко.



Машинист завалочной машины первого мартеновского цеха Д. В. Колупайченко быстро и хорошо производит завалку шихты, что обеспечивает выпуск плавов раньше графика.

На снимке: Д. В. Колупайченко за работой.

Больше стали Родине!

• Деятнадцатый съезд партии поставил перед нами, советскими металлургами, большую и почетную задачу — обеспечить дальнейшее улучшение использования мощностей действующих металлургических агрегатов.

Вместе со всеми сталеплавыльщиками Магнитки я и мои напарники сталевары Владимир Захаров и Мухамед Зинуров отдаем все свои силы, опыт, энергию и знания успешному решению этой задачи.

Никогда еще мы не достигали такого высокого производства стали, какое обеспечиваем в этом году! Мы за четыре месяца и 10 дней этого года сократили среднюю продолжительность каждой плавки против фактически достигнутой в прошлом году на 2 часа 20 минут, а с'ем стали с квадратного метра площади пода печи увеличили на 1 тысячу 100 килограммов, выплавили наибольшее в цехе количество сверхпланового металла, сэкономили материалов и топлива почти на 300 тысяч рублей.

Бороться за короткие плавки и высокий с'ем металла мне, например, хорошо помогают подручные Григорий Оглобля, Василий Чумаков, Григорий Акимочкин, Дмитрий Пятков и машинист завалочной машины Дмитрий Колупайченко.

Большие возможности для широкого применения скоростных методов сталеварения, для дальнейшего увеличения выплавки стали и удешевления ее себестоимости открыло перед нами усовершенствование печи.

На нашей печи для футеровки кессонов применен более термостойкий кирпич, заменен обычный свод хромомagneзитовым. Стойкость печи значительно повысилась. В минувшую кампанию она, например, выдержала без ремонта более 300 плавов.

В настоящее время мы уже выдали без ремонта свода печи 200 плавов, приобрели некоторый опыт рационального ведения сталеплавыльных процессов на печи с термостойким сводом, ставим своей задачей довести его стойкость без ремонта не менее, чем до 400 плавов за кампанию.

И. СЕМЕНОВ, сталевар 1-го мартеновского цеха.