

МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

Год изд. 10-й

№ 81 (1309)

ВТОРНИК

6 ИЮЛЯ

1948 года

Цена 15 коп.

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

Победители во Всесоюзном соревновании

Решением ВЦСПС и Министерства черной металлургии по результатам социалистического соревнования за май рудники горы Магнитной присуждено первое место с оставлением переходящего Красного знамени Совета Министров СССР и сохранением звания «Лучший рудник Советского Союза».

Первое место с оставлением переходяще-

го Красного знамени Совета Министров СССР присуждено коллективу центральной электростанции комбината.

Первое место и переходящее Красное знамя ВЦСПС и Министерства присуждено коллективу железнодорожного транспорта комбината.

Коксовому цеху присуждено второе место.

УЛУЧШИТЬ КАЧЕСТВО КОКСА

Коллектив доменщиков нашего комбината отдает себе отчет в той серьезной ответственности, которая на него ложится в развернутом социалистическом соревновании с металлургами Кузнецкого завода. В этом соревновании мы прежде всего обязаны показать свое умение организовать правильно производство и полную готовность преодолевать любые трудности на путях к выполнению принятых обязательств.

Хорошо известно, что доменный цех во многом определяет работу всех остальных цехов металлургического цикла. Сейчас доменщики прилагают все свои силы, чтобы в условиях ремонтов доменных печей образцово выполнять свои обязанности, обеспечивая бесперебойное снабжение чугуном своих потребителей. Напряженность и мобилизованность требуются и от других коллективов.

На-днях доменная печь № 2 после капитального ремонта снова вступает в строй действующих. Это явится серьезным вкладом в дело повышения производства металла и улучшения работы всех цехов комбината. Таким образом, в коллективе нашего завода улучшаются возможности в соревновании с кузнецкими металлургами. Следует однако подчеркнуть, что тревожные сигналы первых дней второго полугодия свидетельствуют о том, что доменные печи работают далеко не на полную мощность. Больше того, если доменный цех успешно справился с выполнением плана первого полугодия, то сейчас значительно снизил темпы выплавки чугуна.

В чем же дело? Рула, агломерат сейчас поступают к доменным печам вполне нормально. Однако с коксом обстоит дело не благополучно. Коксовики не выполняют обязательства в соревновании, снизили качество кокса и этим сводят на нет старания доменщиков — дать стране больше высококачественного чугуна.

По анализам, которые дают коксовики, кокс, поступающий в домы, с 1 июля не хуже того, какой был и в июне. Но в том-то и беда, что эти анализы не соответствуют действительности. По анализам выходит, что баранная проба кокса выше 300 килограммов. На деле же кокс непрочный, при падении легко разбивается, а в печи превращается в мелочь.

Ни начальник коксохимического цеха т. Кодошов, ни другие руководители цеха не принимают мер к улучшению качества кокса, не замечают, как работники углеподготовки заведомо нарушают инструкции шихтовки. Контроля за их работой в цехе нет. То, что в этом отношении вскрывают работники доменного цеха, является неожиданностью для руководителей коксового цеха. 3 июля заместитель начальника доменного цеха по шихте т. Сагайдак установил, что коксовики, смешивая уголь марки «К-1» с энергетическими углями, нарушали соотношение углей этих марок. Энергетических углей надо давать 15 процентов, дают же 40 процентов и выше. Зато коксующихся углей марки «К-1» задают ниже нормы — на 30 процентов. Кокс из такой шихты непрочный и при нагревании в печи превращается в мелочь. От этого печи идут с осадками. Печь № 4, например, дает в смену 4—5 осадок. Такие же случаи и на других печах.

В связи с этим на всех печах резко снизилась рудная нагрузка на одну тонну кокса. На печи № 5 в июне она доходила до 2 тонн, сейчас же составляет 1,8 — 1,5 и меньше. Еще хуже на печи № 6.

Поэтому доменщики меньше переплавляют руды, меньше выдают чугуна. Плохое качество кокса влечет за собой не только количественное снижение выработки чугуна, но и расстройство хода доменных печей. Случай искусственных осадков на всех печах возросли вдвое и втрое, качество чугуна ухудшилось.

С таким положением дальше мириться нельзя. Именно так должны заявить партийная и профсоюзная организации коксового цеха и сделать все необходимое для организации высококачественной работы. Доменные печи должны получать ровный кокс значительно лучшего качества и по зольности, и по влажности, и по прочности.

А. КИРИЧЕНКО, начальник смены доменного цеха.

ПЯТИЛЕТКУ — В ЧЕТЫРЕ ГОДА!

РАБОТАТЬ ПО-СТАХАНОВСКИ, ЕЖЕДНЕВНО ПЕРЕВЫПОЛНЯТЬ ПЛАН!



Одна из лучших операторов стана «300» № 1 сортопрокатного цеха Полина Захаровна Денисова по-стахановски выполняет обязательства в соревновании, обеспечивает высокие темпы прокатки металла.

На снимке: П. З. Денисова за работой.

Фото К. Шитякова.

Слово не расходится с делом

Во втором мартеновском цехе подведен итог соревнования с кузнецкими в первом полугодии. Коллектив цеха за шесть месяцев сварил несколько тысяч тонн сверхплановой стали и свои обязательства перевыполнил.

Имеются хорошие показатели в экономии условного топлива. При обязательстве сэкономить в первом полугодии на одну тонну стали три килограмма топлива сэкономлено 6,6 килограмма. Не выполнены пункты договора о снижении себестоимости и выдачи скоростных плавок.

Из сталеваров, соревнующихся с кузнецкими, на первом месте Степан Бадин, сталевар печи № 13. В соревновании с кузнецким сталеваром Иваном Плетневым он выдал в июне 688 тонн сверхплановой стали, шестимесячное задание превыполнил на 2074 тонны стали, при обязательстве соответственно 250 и 1500 тонн. За полгода он сварил восемь скоростных плавок.

Хорошо держит слово и сталевар большого мартеновского цеха № 8 Яков Осипов, сорев-

нующийся с кузнецким сталеваром Иваном Журавским. Он обязался в июне сварить 292 тонны сверхплановой стали, сварил 295 тонн. При обязательстве экономить 4 килограмма условного топлива на выдату одной тонны стали он за полгода довел эту экономию до 21,9 килограмма топлива на тонну стали. Печь выдала без ремонта свода 149 плавок и продолжает работать. Обязался же т. Осипов довести стойкость свода до 150 плавок.

Ритмично работал в июне сталевар печи № 13 т. Селиванов, соревнующийся со сталеваром третьего мартеновского цеха т. Валуженцем. Он обязался сварить сверх месячного плана 210 тонн стали, фактически сварил 1082 тонны. При обязательстве экономить на одной тонне стали 5 килограммов условного топлива, сэкономил 7,7 килограммов. Скоростных плавок т. Селиванов сварил шесть, втрое превыполнил обязательство.

Ф. ИСУПОВ, председатель цехкома второго мартеновского цеха.

НА КОМСОМОЛЬСКО-МОЛОДЕЖНОМ СТАНЕ

Работа молодых прокатчиков стана «300» № 2 проволочно-штрипового цеха в первом полугодии характеризовалась широко развернутым социалистическим соревнованием между всеми бригадами, участками и отдельными рабочими. Благодаря этому коллектив стана ежемесячно перевыполнял государственные задания. Отличительной особенностью труда в этом году является то, что штриповики добились ритмичного темпа прокатки.

На стане проделана большая работа по подготовке квалифицированных кадров. Теперь мы имеем такое положение, когда все вальцовщики хорошо овладели своим делом.

В смене мастера производства т. Юрьева старший вальцовщик т. Аверьянов добился значительного сокращения времени на перевалках. Свою чистовую клеть он переваливает за 15 минут и настраивает за пять минут. Причем, настройка бывает такого высокого качества, что после нее

на пробу идут только две заготовки, и сразу же начинается прокатка. Равняясь на него, добивается хороших показателей вальцовщик т. Агапов. Да и рабочим других профессий Аверьянов — пример. Его скоростными методами работает оператор третьего поста управления т. Фисенко, штабелировщики тт. Габдрахманов и Зуйко, старший посадчик т. Михальченко.

А в других сменах сколько молодых передовиков! Вальцовщики тт. Трубин, Полтораков, Екатеринбургский, штабелировщики тт. Горбатов и Михеев. Пример стахановской работы есть с кого брать.

Успех на стане достигается еще и тем, что коллектив работает дружно, спаянно. Штабелировщики и другие рабочие стана помогают вальцовщикам во время перевалок. Если кто-либо допустит нарушение трудовой и технологической дисциплины, то его строго осудят всем коллективом. В бригаде мастера т. Юрьева вальцовщик Людиков зазевался один раз, и заготовка

План выполнен с превышением

Коллектив ремонтного цеха проката в июне выполнил месячный план на 106,3 процента и в том числе на 107,3 проц. план ремонта прокатного оборудования.

Простои кранового оборудования на ремонте сокращены против планового задания на 112 часов. Коллектив выполнил план и по себестоимости ремонтных работ.

НОСЕНКО, начальник цеха

куста проката.

МИЛЯЕВ, секретарь партбюро.

КАРПОВ, председатель цехкома.

Вызов принимаю

Ответ сварщику стана «500» Кузнецкого комбината тов. Дрыгину

Тов. Дрыгин! Ваш вызов на социалистическое соревнование я принял с большой радостью. Соревнование за досрочное выполнение плана третьего года последовательной пятилетки обязывает нас работать еще лучше на благо нашей социалистической Родины.

Так же, как и вы, я работаю в третьей бригаде на стане «500». План первого полугодия наш коллектив выполнил 23 июня и добился большой экономии условного топлива. Принимая ваш вызов, я обязуюсь обеспечить нагревом к концу года 5000 тонн сверхпланового металла, снизить брак по нагреву до 0,5 процента, добиться экономии топлива на одну тонну металла 100 килограммов. Обязуюсь обучить профессии сварщика одного молодого рабочего.

Яков ПОНТЮХОВ, сварщик стана «500» Магнитогорского комбината.

В втором полугодии работать еще лучше

Первое полугодие я завершил неплохо — выдал сверх плана 665 тонн стали и сварил четыре скоростных плавки.

По примеру сталевара П. Лапаева, я встаю на стахановскую вахту в честь 30-й годовщины комсомола. С коллективом своей молодежной печной бригады я обязуюсь план третьего года пятилетки завершить к 15 декабря.

Р. РАДУЦКИЙ, сталевар печи № 15 третьего мартеновского цеха.

пошла мимо клетки. В результате был допущен брак. Крепко провалил Людиков на сменно-встречном собрании, и он дал слово не допускать больше таких случаев.

Так дружным, сплоченным коллективом подошли молодые прокатчики к досрочному завершению полугодовой программы, 25 июня. Курс теперь взят прямой — на быстрое выполнение своих обязательств.

Кроме стахановской работы коллектива есть еще важный резерв повышения производительности труда — автоматизация стана. Ротационные ножницы, которые до этого работали произвольно, сейчас автоматизированы. Ставится на стане и регулятор темпа прокатки.

Дело большое и нужное. Успешное освоение коллективом стана всей автоматикой поможет скорее выполнить свои обязательства.

А. ДЕЙНЕКО, обер-мастер комсомольско-молодежного стана «300» № 2.