

# МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

Год изд. 10-й  
СУББОТА  
№ 50 (1278)  
24 АПРЕЛЯ  
1948 года  
Цена 15 коп.

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

„Реальность нашего производственного плана — это миллионы трудящихся, творящие новую жизнь. Реальность нашей программы — это живые люди, это мы с вами, наша воля к труду, наша готовность работать по-новому, наша решимость выполнить план“.

И. СТАЛИН.

Пятилетку — в четыре года!

## ВЫШЕ ЗНАМЯ СОЦИАЛИСТИЧЕСКОГО СОРЕВНОВАНИЯ НА ПРЕДМАЙСКОЙ ВАХТЕ!

### Передовые сталевары досрочно выполнили план четырех месяцев

Почетные обязательства взяли металлурги Магнитки перед страной и великим Сталиным, поднимая знамя борьбы за досрочное завершение послеплановой пятилетки. Эти обязательства подтягивают отстающих, каждый сталевар стремится с честью выполнить свой патристический долг. Стахановские вахты в честь всенародного праздника 1 Мая в первом мартеновском цехе еще более сплотили сталеплавыльщики. Многие сталевары показали себя истинными хозяевами своего слова и встречают 1 Мая досрочным завершением плана четырех месяцев.

Первым начал варить сталь в счет майского плана сталевар печи № 6 Владимир Прияников. 15 апреля он выдал последние тонны стали в счет четырехмесячного плана и уже сварил сверх этого задания более 1000 тонн стали.

Вслед за т. Прияниковым 16 апреля рассчитался с четырехмесячным заданием сталевар-комсомолец Петр Лапаев и 17 апреля — Нурахмет Мухутдинов. Весь коллектив печи № 6 уже варит сталь в счет майского плана.

Рассчитались с планом четырех месяцев также сталевары комсомольско-молодежной печи № 4 тт. Скоморохов и Гавриш. На печи № 1 сталь в счет майского плана варит печная бригада сталевара т. Зигурова.

На стахановской вахте в честь открытия городской комсомольской конференции комсомолец Петр Лапаев достиг новой трудовой победы. 22 апреля он под руководством мастера т. Оглобля сварил скоростную плавку и увеличил счет сверхпланового металла на 60 тонн.

22 апреля выдал скоростную плавку также сталевар т. Запоцкий. Десятки тонн дополнительной стали сварил сталевары тт. Поздняков, Мельников, Клименченко, Макаров и Андриевский. Суточное задание выполнено в цехе на 114,2 процента. Выполнение апрельского плана в цехе идет на уровне 105,8 процента.

К всенародному празднику сталеплавыльщики первого мартеновского цеха закрепят производственные победы выдчей тысяч тонн сверхплановой стали.

### В счет майского плана

В соревновании с кузнечным сталеваром т. Серковым коммунист-сталевар большегрузной печи № 9 второго мартеновского цеха Петр Бревешкин обязался выдать к Первому мая 800 тонн стали сверх апрельского задания. Свое обязательство он выполнил с честью: досрочно завершил не только апрельский план, но и задание четырех месяцев. В счет майского плана он сварил уже 567 тонн стали.

22 апреля отлично поработали сталевары тт. Слесарев, Родимов и Лопухов на большегрузной печи № 8. Каждый из них выдал полную плавку и десятки тонн сверхплановой стали.

22-дневное задание коллективом цеха выполнено на 102,7 процента.

### Навстречу празднику

Коллектив комсомольско-молодежной печи № 16 третьего мартеновского цеха продолжает бороться за первенство в предмайском соревновании. 22 апреля здесь сталевар т. Каминский под руководством мастера т. Бурашников сварил скоростную плавку и выдал 42 тонны сверхплановой стали.

### НОВЫЙ ВКЛАД РАЦИОНАЛИЗАТОРОВ

Два года назад Всесоюзное совещание сталеплавыльщиков, проводившееся в Магнитогорске, приняло ряд решений и инструкций, направленных на улучшение сталеплавыльного дела. Большое внимание уделено качеству изложниц для разлива стали. Совещание дало установку проводить высококачественную смазку внутренних стенок изложниц, чтобы достигнуть ровной гладкой поверхности слитка и предотвратить быстрый износ внутренней поверхности изложниц.

Смазывание изложниц долгое время было сопряжено с немалыми трудностями. Эта работа была далеко небезопасна — ведь рабочим приходилось стоять наверху раскаленной изложницы, вдыхать газы испаряющейся смазки. Травмы сопутствовали такому методу труда.

Начальник цеха подготовки составов А. Г. Николаев и другие рационализаторы осуществили механический способ смазки изложниц. Но при этом все же были неудобства, т. к. нужно было подгонять к смазочной машине изложницу. Рационализаторы основательно поработали над усовершенствованием машины и в результате совместного труда А. Г. Николаева, начальника цеха механизации В. Д. Фомина и конструктора А. С. Песоцкого была сконструирована и изготовлена новая машина, отличающаяся от прежней простотой конструкции и удобством эксплуатации.

Машина переносная. Мостовой кран может ее переносить на составы изложниц, расположенные в разных местах двора изложниц. Отпала потребность в паровозе.

При помощи этой машины смазка 30 изложниц производится за 10—15 минут, тогда как при ручном способе на это затрачивалось 35—40 минут труда двух рабочих. Теперь же эти рабочие, освобождаясь.

Но самое главное — машина исключает всякую возможность травм, труд на ней абсолютно безопасен.

Недавно комиссия в составе инспектора ЦК Союза т. Николаева, начальника участка ОТБ т. Лопухова, инженера отдела техники безопасности т. Терехина и других специалистов, под председательством начальника БРИЗа т. Кислицына опробовала машину и признала ее высокие качества. Около месяца успешно пользуются этой машиной рабочие двора изложниц и оценка комиссии подтверждается безукоризненной работой машины и стахановской подготовкой составов изложниц для принятия плавки из мартеновских печей.

Ввод в строй этой машины — ценный вклад рационализаторов Магнитки в борьбу металлургов за досрочное выполнение послеплановой пятилетки.

З. РЯБОВ, заместитель начальника цеха подготовки составов.

### Ликвидировали задолженность

На предмайской вахте доменщики усилили трудовое наступление и выдают чугун сверх задания. Отлично поработали мастера и горновы 22 апреля. В этот день коллективы печей № 3 и № 5, возглавляемые мастерами тт. Орловым, Душкиным и Черкасовым, Полухиным, Будаевым и Сазонок, выполнили задание свыше 113 процентов. На 110,4

процента выполнили суточное задание доменщики печи № 1. С перевыполнением плана работали доменщики печей № 2 и № 6. Суточное задание по цеху в этот день выполнено на 106,2 процента.

Стахановский труд дал возможность ликвидировать задолженность. Выполнение месячного плана в цехе идет на уровне 100,4 процента.

### У обжимщиков

Навстречу празднику обжимщики идут с хорошими показателями. Цех выполнил задание 22 дней апреля на 104,6 процента.

Впереди идет коллектив второго блумина, имеющий показатели за 22 дня 107,8 процента. 3120 тонн слиткового

металла проката сверх плана смена инженера т. Меркина.

И на третьем блумине есть хорошие показатели. Весь коллектив агрегата выполнил свое задание на 101,1 процента. Больше 1000 тонн проката сверх плана выдала смена молодого инженера т. Высоккого.

### Штрипсовики к Первому Мая

На предмайской стахановской вахте передовые коллективы штриповально-штрипового цеха готовят славную встречу 1 Мая.

На 116,6 процента выполнил свое задание за 22 дня апреля коллектив стана «250» № 1. Смена инженера т. Петражицкого выдала сверх плана 950 тонн проката.

101,2 процента — таков результат работы за те же дни коллектива комсомольско-молодежного стана «300» № 2. 210 тонн сверх плана имеет здесь смена мастера т. Самохвалова.

Г. ТРУБНИКОВА.

### Трудовые подарки

Коллектив сортопрокатного цеха твердой стахановской поступью идет навстречу празднованию 1 Мая. На всех станах, во всех сменах приготовлены этому знаменательному дню славные трудовые подарки.

1822 тонны проката сверх плана имеет за 22 дня апреля на стане «500» смена инженера т. Мельникова. А весь стан выполнил свое задание на 109,7 процента.

Социалистическое соревнование за перевыполнение заданий широко развернуто среди коллектива стана «300» № 3. Смена инженера т. Салтыкова выдала уже сверх плана 670 тонн проката. Хорошие показатели у смены т. Приходченко.

На стане «300» № 1 смена инженера т. Архипова перевыполнила свое задание на 657 тонн проката.

Весь цех выполнил 22-дневное задание на 106,2 процента.

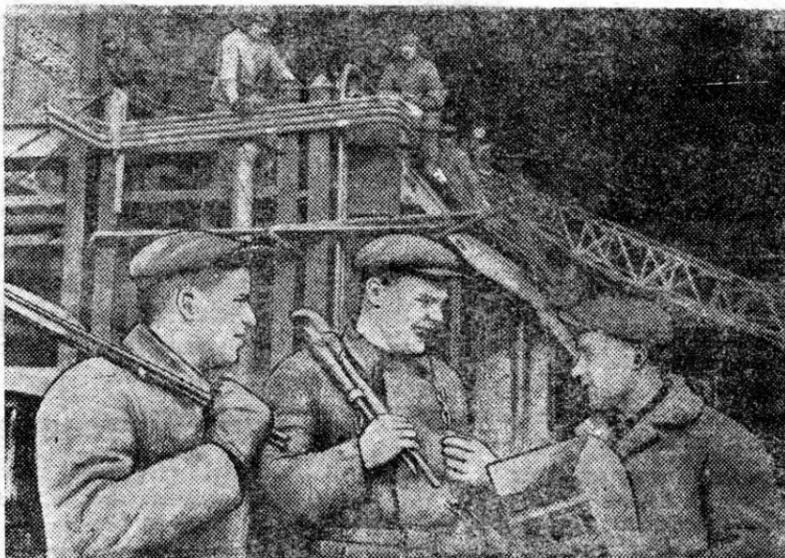
### Залог успехов

В течение последних месяцев внутризаводский железнодорожный транспорт значительно улучшил свою работу по обслуживанию цехов комбината. Раньше такие станции первого района, как Входная, Доменная, Ежовка и Дробилка бывали до предела загружены одиночными вагонами с металлоломом, коксом и другими грузами. Эти вагоны очень мешали формированию составов, их по несколько раз в сутки приходилось перегонять с места на место. Таким образом увеличивался простоя вагонов местного парка.

Сейчас установлен совершенно другой порядок. Эти станции полностью очищены от одиночных вагонов, обеспечены «вертушками». Изменилась обстановка и в отношении обеспечения поездов торможением. Особенно на ответственных перегонах между станциями Доменная, Ежовка, Дробилка и РИС. Если раньше в состав подавался паровоз без предварительной проверки действия тормозов, то теперь каждый дежурный по станции и диспетчер участка, прежде чем опустить поезд, заранее проверяют его состояние. Это обеспечивает безопасность движения составов и устраняет задержки. Кроме того, сейчас все вертушки и организованные поезда оборудованы ручными тормозами и ступицами для электрического торможения.

Особенно хорошо стали работать бригады поездных электровозов. Заметно повысилась и трудовая дисциплина. Электровозники не только не задерживают работу, но наоборот, требуют у своих диспетчеров полной, наивысшей загрузки.

А. САЛИН, составитель поездов, внутризаводского транспорта.



Завершаются последние работы на строительстве новой мартеновской печи. Строители обязались поставить ее на сушку 30 апреля.

На снимке (слева направо): молодые слесари-монтажники Н. И. Кулакин, И. А. Тарасенко и электросварщик И. Н. Денисенко у мартеновской печи после работы. Фото К. Шитякова.