

МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

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

19 ФЕВРАЛЯ
1946 ГОДА
ВТОРНИК
№ 21 (948)

Слово вождя воодушевляет на новые трудовые подвиги

Источник наших сил

Внимательно прослушали рабочие мастерской куста проката чутку исторической речи товарища Сталина. Сколько новых путей к светлой жизни, к подвигу могущества Родины и благосостояния трудящихся!

Наша задача — всемерно помочь Родине выполнить сталинский наказ. Поэтому так оживленно прошло собрание рабочих. Много предложений поступило для улучшения работы мастерской, чтобы лучше помочь обжимщикам и прокатчикам давать столько стали, сколько требуется в новой пятилетке.

Заготовитель тов. Музыка предложил организовать при цехе отдел заготовок, чтобы устранить задержки в снабжении станочников материалом. Токарь тов. Осокин и стахановец-сверловщик тов. Уманец обратили внимание на состояние станков. Они потребовали более высокого качества ремонта станков и тщательного контроля за выполнением ремонта.

— Великий Сталин — источник наших сил, — заявил тов. Уманец, — он призывает нас к трудовым победам, как вел в годы Отечественной войны к победам Красную Армию. Поддержим его призыв стахановским трудом.

Весь коллектив мастерской стал работать лучше. Даже токарь т. Селезнев, систематически не выполнявший заданий, теперь не отстает от коллектива, перевыполняет нормы.

С сознанием великих задач, поставленных перед советским народом товарищем Сталиным, коллектив мастерской включился в борьбу за стахановское выполнение производственного плана.

В. РЮМИН, заместитель начальника цеха куста проката.

На вахту!

Комсомольцы и молодежь первого мартеновского цеха, воодушевленные победой Сталинского блока коммунистов и беспартийных на выборах в Верховный Совет СССР, окрыленные пламенными словами великого вождя, встали на стахановскую вахту в честь XXVIII годовщины славы Красной Армии. Трудовой подвиг стахановцев на вахте в честь выборов закреплен. Сталинский коллектив молодежной печи № 3 непрерывно наращивает темпы. 17 февраля коллектив этой печи выдал сверх плана 150 тонн стали. Сталевар тов. Захаров сварил скоростную плавку на 2 часа раньше графика.

17 февраля коллектив печи поработал тоже неплохо и уже выдал сверх семнадцатидневного задания 1500 тонн стали. Сталевары тт. Захаров, Пискарев и Климентенко обязались не уронить первенства в стахановской вахте, из смены в смену выдавать сталь сверх плана.

Весь коллектив комсомольско-молодежной смены, возглавляемый коммунистом тов. Матюшиним, успешно борется за сверхплановую сталь, идет в стахановской вахте впереди остальных смен цеха.

ИЗВЕЩЕНИЕ

22 февраля 1946 года в гортеатре А. С. Пушкина созывается сменное общезаводское партийное собрание.

Повестка дня:

1. О мерах улучшения материально-бытового обслуживания трудящихся комбината. Докладчик директор комбината тов. Г. И. Носов. Явка коммунистов, работающих с 16 часов до 24 часов и с 24 часов до 8 час. 30 мин. утра, — в 9 ч. 30 мин. утра. Работающих в дневной смене — в 7 часов вечера.

Заводской партийный комитет.



Встав на вахту в честь 28-й годовщины Красной Армии, передовая молодежь мартеновских цехов показывает образцы в работе. На снимке: стахановец разливший второго мартеновского цеха комсомолец И. М. Свиричевский, отлично справляющийся с разливкой стали.

Трудовой подвиг

Речь товарища Сталина на предвыборном собрании избирателей Сталинского района города Москвы вызвала трудовой энтузиазм металлургов.

В коллективе второго блюминга первенство держит смена, которой руководит тов. Рыжиков. План четырнадцатидневный февраля эта смена перевыполнила, прокатав сверх плана 1883 тонны металла.

На 105 проц. выполнил задание 17-ти дней февраля коллектив третьего мартеновского цеха. Лучшие всех работают сталевары двадцатой печи тт. Рукин, Панченко и Теслюк. Они под руководством мастеров производства тт. Тихонова и Абдрамиева сверх задания за это время выдали 1284 тонны стали.

Сталевары семнадцатой печи третьего мартеновского цеха тт. Венцов, Мартынов и Побелянский план 17-ти дней февраля выполнили на 109,8 проц.

Коллектив девятнадцатой быстроплазменной печи третьего мартеновского цеха — сталевары тт. Мартынов Иван, Старостин и Камаев под руководством мастеров тт. Оськина, Окулова и Колесова с каждым днем повышают производительность труда. На 108 проц. они выполнили задание 17-ти дней февраля.

Закрепить достигнутое

С большим подъемом, под лозунгом улучшения работы и закрепления достигнутых успехов, в цехе связи прошло собрание рабочих, служащих, инженерно-технических работников, посвященное историческому докладу любимого вождя.

Выступившие тт. Бухалов и Носаев от имени передовых рабочих цеха призвали еще больше увеличить производительность труда и улучшить качество работы.

Старшая телефонистка комбината М. И. Коженикова рассказала о работе комсомольско-молодежной смены телефонисток. Она отметила хорошую работу тт. Бочкаревой, Деевой, Халфиной, Бювкиной и других.

Все работники связи в ответ на призыв вождя взяли на себя конкретные обязательства.

М. ЗВЯГИН, секретарь комитета комсомола цеха связи.

Автоматика в прокатном производстве

В прокатном производстве нагрев металла имеет решающее значение. От этого зависит высокая производительность прокатных станов и качество продукции. Нагревательные печи и колодцы по совершенству конструкции и тепловой мощности строятся в соответствии с производительностью прокатных станов.

Регулирование режима нагрева в современных нагревательных печах производится вручную и автоматически.

Автоматическое регулирование режима нагрева в основном сводится к следующему: регулирование соотношения подачи газа и воздуха в печь для сжигания, регулирование температуры в рабочем пространстве печи, регулирование давления в рабочем пространстве печи и перекидка клапанов у регенеративных печей и колодцев.

Автоматизация бывает полной, если автоматизированы все перечисленные узлы, и частичная, когда автоматизированы лишь отдельные тепловые точки.

Нагревательные печи и колодцы прокатных цехов Магнитогорского комбината по своей конструкции и механической оснащенности являются наиболее совершенными, но автоматизация теплового режима до сих пор не получила должного применения. Из общего числа методических печей только на двух трехзонных печах среднелистового стана регулирование производится автоматической аппаратурой: регуляторами соотношения подачи газа и воздуха, регуляторами давления в рабочем пространстве печи и регуляторами температуры горячего воздуха.

Эта аппаратура была испытана в практической работе на трехзонных печах в Запорожье. На Магнитогорских печах аппаратура установлена в 1942 году, однако регулирование продолжительное время производилось вручную.

В конце 1944 года и в начале 1945 года автоматические регуляторы были приведены в рабочее состояние и сданы цеху для эксплуатации. Из всех трех видов названных регуляторов практическое применение нашли регуляторы соотношения, которые работали бесперебойно лишь в теплые месяцы года.

Регуляторы давления в рабочем пространстве печи не работают из-за неисправности дымовых шиберов. Существующие дымовые шиберы при действии раскаленных дымовых газов коробятся, после чего ими нельзя управлять не только автоматическим, но и ручным способом. Цеху была предложена цепная конструкция шиберов, но мер по изготовлению этого шиберов до сих пор не принято.

Автоматическая аппаратура при хорошо налаженной работе дает экономию топлива, улучшает качество нагреваемого металла и сокращает время его пребывания в печах, сохраняет срок службы кладки печи и облегчает труд сварщика.

Однако руководители среднелистового стана недооценивают важность установленной автоматизации. Они не только не возлагают ее работу, но совершенно не интересуются ее освоением и упорядочением тех механизмов, с которыми связан автомат.

Предусматривалась автоматизация теплового режима нагревательных колодцев блюминга № 3. Для этого был разработан специальный проект установки автоматизации. На первой группе первая ячейка должна быть автоматизирована полностью, а другие ячейки в сокращенном виде, так как некоторые узлы должны были автоматизироваться впервые.

Но этот проект практического применения не получил. Лишь в 1942—43 гг. три группы колодцев были оборудованы автоматической перекидкой, а на первой группе установлены регуляторы соотношения и давления.

Автоматическая перекидка в условиях работы нагревательных колодцев имеет большое значение. Она обеспечивает основное требование, предъявляемое к работе регенераторов, — равномерный их нагрев. От разогрева регенераторов зависит качество нагреваемых слитков и время пребывания их в колодцах. Автоматическая перекидка устраняет вмешательство сварщика в режим нагрева регенераторов,

облегчает его труд, сварщик может больше внимания уделять непосредственно нагреву, слитков.

Автоматическая перекидка на колодцах является испытанной и вполне оправдывает свое назначение, что подтвердилось проведенное сравнительное исследование работы колодцев с автоматической перекидкой и при ручной кантовке. Выяснилось, что ячейка, работающая с автоматической перекидкой, помимо улучшения качества нагрева, дает экономию топлива в размере 10—12 процентов, по сравнению с расходом топлива в ячейке с ручной перекидкой. Эта экономия объясняется правильной теплотехнической работой регенераторов, которая нарушается при ручной кантовке.

Согласно требованию технологической инструкции по нагреву слитков, установлены оптимальные параметры по перекидке клапанов.

Оптимальные параметры (разность температур на контактом гальванометре) устанавливались на основании анализа температурных диаграмм при ручной и автоматической перекидке и фактического хронометрирования времени перекидки.

Составлена инструкция по перекидке клапанов и опущена для практического руководства. Материалы сравнительного исследования и инструкция по перекидке проработаны с мастерами и сварщиками нагревательных колодцев блюминга № 3.

К недостаткам работы автоматической перекидки следует отнести плохую организацию по обслуживанию автоматизации и механизмов перекидки.

Четкая, бесперебойная работа автоматической перекидки возможна лишь тогда, когда будет установлен профилактический ремонт и постоянный надзор за механизмами перекидки. Но ремонт до сих пор производится лишь тогда, когда механизм совершенно выходит из строя — и то несвоевременно. Регистрирующие приборы по перекидке не обеспечены диаграммной бумагой, поэтому нет возможности проверить правильность работы автомата и время его простоя. За состояние автоматизации несут ответственность начальники тех цехов, где имеются автоматизированные тепловые точки. Однако на сегодняшний день нельзя отметить, чтобы руководство цехов было заинтересовано в том, чтобы автоматизировать полностью режим нагрева. Даже не обращается достаточного внимания на внедрение и освоение уже установленной автоматизации.

По приказу директора комбината № 207 должны быть приведены в рабочее состояние и пущены в действие регуляторы давления в рабочем пространстве колодцев и регуляторы соотношения подачи газа и воздуха в колодцы. Ответственный за упорядочение аппаратуры — начальник цеха контрольно-измерительных приборов и автоматизации тов. Кюреско. Срок выполнения работы — август 1945 года. Однако до сих пор регуляторы не сданы цеху в эксплуатацию. Начальник обжимного цеха тов. Стукалов со своей стороны не проявил инициативы по автоматизации теплового режима на первой группе колодцев, где автоматика должна быть пущена, как опытная, с тем, чтобы автоматизировать остальные группы. В план мероприятий на 1946 г. по автоматизации нагревательных колодцев включены следующие работы: пуск в действие, освоение в работе и установление эффективности регуляторов давления и соотношения на первой группе нагревательных колодцев. Намечено также оборудовать автоматической перекидкой остальные группы нагревательных колодцев.

Предстоящая работа по автоматизации перекидных устройств значительна по объему. Требуется оборудовать перекидкой двадцать колодцев — это значит установить двадцать автоматов. Выполнение этой работы возможно лишь в том случае, если начальник обжимного цеха тов. Стукалов проявит должную настойчивость и инициативу, а также возглавит эту работу.

М. НОСИРЕВА, инженер по автоматике технического отдела комбината.

От редакции: Статья тов. Носиревой печатается в порядке обсуждения.

За доблестный труд

За достигнутые рекордные показатели в социальном соревновании молодежных бригад, смен и агрегатов в честь выборов в Верховный Совет СССР директор комбината объявил благодарность и премировал коллектив молодежной мартеновской печи № 3 (мартен № 1) деньгами в сумме 3000 руб. за выполнение плана десяти дней февраля на 143 проц. и за выданных одиннадцати скоростных плавков.

Премии деньгами в сумме 3000

рублей коллектив смены тов. Топко (блюминг № 3), выполнивший план за 10 дней февраля на 111,6 проц.

Ряду работников комбината объявлена благодарность с занесением в трудовую книжку. Среди них — мастер паровозного депо М. Лобский, сталевар мартеновского цеха № 3 тов. Рязанов, начальник смены стана «300» № 1 тов. Тимошенко, бригадир вырубки обжимно-заготовочного цеха тов. Перевалов.

Вперед, сталинское племя, к расцвету и могуществу Родины!

На новых началах

У нас в цехе не было молодежных бригад и смен. А молодежи — немало. Начался смотр. Мы решили не отставать от других цехов и организовать нашу молодежь для дружного коллективного труда. И вот под руководством заместителя начальника цеха главного инженера тов. Дрель специальная комиссия, совместно с комитетом ВЛКСМ, занялась созданием молодежных бригад. Провели шесть собраний молодежи, обсудили вопрос о молодежных бригадах на паровозодуховной станции № 2.

Молодые рабочие с жаром подхватили это начинание. Теперь у нас есть молодежная смена товарища Левченко и шесть молодежных бригад.

Молодежные бригады организованы в механической мастерской, из ремонтников машинного зала, в тепловой лаборатории; две молодежные бригады созданы в котельном отделе и одна в электроотделе. Бригады оформлены приказом по цеху.

Намечены мероприятия по улучшению быта молодежи.

С большим подъемом юнши и девушки взялись за работу на новых началах. Они обязались работать охотнее, по-боевому соревноваться, чтобы стать передовыми в труде, культуре и быту.

П. ЧЕРНЕНКО — секретарь комитета ВЛКСМ паровозодуховной станции № 2.

За учебу и лучшую организацию труда

Успех работы молодежной смены зависит от того, как организован труд. Поэтому, тщательно обобцив работу молодежной смены центральной электростанции, комиссия решила провести в жизнь ценные предложения рабочих машинного зала, высвободить семь человек и обеспечить ряд рабочих мест.

В прошлом полугодии одиннадцать рабочих молодежной смены изучили инструкцию по технической эксплуатации и столько же повзрослевших вновь подготовлено на рабочих местах. В этом году все молодые рабочие должны быть охвачены целевыми курсами и курсами повышения квалификации. Для этого решено организовать в марте курсы для котельщиков, мельников, электриков и машинистов.

Цех наметил конкретный план по повышению качества работы комсомольско-молодежной смены и по улучшению бытовых условий молодежи.

В. КРУГЛОВ.

ДРУЖНОЕ ЗВЕНО

Это комсомольско-молодежное звено вырубщиков обжимного цеха организовалось совсем недавно. Некоторые рабочие пришли в звено закаленными в битвах за Родину, а остальные ковали победу в цехе, выполняя в суровые годы войны до пяти норм.

Их восемь — дружных, сплоченных ребят, занявших в январе первенство по цеху. Шестеро из них впервые принимали участие в выборах и, встав на стахановскую вахту в честь наших кандидатов, достойно отметили исторический день 10-е февраля новыми производственными успехами.

На груди К. Звизачевского, А. Пихлакаса и Н. Агафонова — правительственные награды, а у остальных бережно хранятся почетные грамоты Наркомчермета, им присвоено звание «Лучший вырубщик комбината».

Звеньевой Костя Перевалов — выпускник 13-го орденского ремесленного училища металлургов — добился правильной постановки сил. Звено выполняет норму на двести процентов. За пять лет работы в цехе т. Перевалов трижды награжден По-

Что дал смотр комсомольско-молодежных бригад

С 17 по 30 января по инициативе заводской комсомольской организации при большой поддержке дирекции комбината во всех цехах и предприятиях комбината проводился декадник смотра комсомольско-молодежных бригад, смен и агрегатов.

Основной задачей смотра явилось дальнейшее развитие социалистического соревнования молодежных бригад, смен и агрегатов, повышению количественных и качественных показателей производства и роста производительности труда.

Для проведения смотра в цехах были созданы специальные комиссии по проверке молодежных бригад, смен и агрегатов и разработке конкретных предложений по улучшению организации труда в бригадах, сменах и на агрегатах, обучению молодых рабочих и улучшению бытовых условий молодежи.

Организовали молодежные бригады

В центральной заводской лаборатории до смотра была лишь одна комсомольско-молодежная смена шлифовщика тов. Хориковой в механической мастерской. Руководство лаборатории нашло возможным сделать мастерскую молодежной. Сейчас в ней 62 молодых работника.

Помимо мастерской лаборатории имеет теперь семь молодежных бригад.

Молодежная смена в прошлом году дала

Молодежь живо откликнулась, и смотр прошел на высоком политическом и производственном уровне. В результате смотра по всем цехам проведены большие мероприятия по организации работы молодежи.

За время смотра по 33 цехам комбината выдвинуто на должность мастеров 10 молодых рабочих, на должность бригадиров — 57, повышено в разряде 630 человек. Подано 92 рационализаторских предложения. 444 человека охвачено техникой учебной. Высвобождено 23 рабочих. 733 человека вновь включено в молодежные бригады. Заново организовано 46 бригад, пять комсомольско-молодежных смен. Молодежными бригадами охвачено 4214 человек, из них 1127 комсомольцев, окончивших ремесленные училища и школы фабрично-заводского обучения — 1592 человека.

174,3 проц. выполнения нормы. Она показала себя работоспособной.

Нет сомнения, что широкий размах социалистического соревнования охватит молодежные коллективы и бригады товарищей Копылова, Сушицыной, Густавовой, Матриной, Берман, Андриановой и Шилиной и они покажут пример высокой организованности.

В. ЧУПИЛКО.



Передовое комсомольско-молодежное звено вырубщиков обжимного цеха встало на вахту в честь 28-й годовщины Красной Армии. На снимке (слева направо): сидят тт. А. Пихлакас, Е. Остапчук, К. Перевалов, Ф. Голубаков, стоят тт. Б. Черепанов, Н. Агафонов, К. Звизачевский, С. Горин.

Фото В. Янковского.

ко многому обязало комсомольца С. Горина. Полученные в школе ФЗО знания помогли ему стать квалифицированным рабочим шестого разряда.

Полтора года работает на вырубке Е. Остапчук. Работал сперва по четвертому разряду, а теперь, наравне с остальными, имеет шестой.

Тт. Б. Черепанов и Ф. Голубаков не отстают от остальных членов звена, ежемесячно выполняя план на 200 процентов.

Молодежь, сдружившаяся в звене, культурно проводит свой досуг. Вечерами, после смены, собираются дружно в красном уголке общестроения, играют в шахматы, пазлы, читают газеты.

Внимательно прочитали молодые рабочие звена т. Перевалова историческую речь товарища Сталина. Глубоко осознав величие задач первой послевоенной пятилетки, они решили месячный план февраля завершить досрочно, выполнив его на 200 процентов, а двадцать восьмью годовщину Красной Армии встретить новыми трудовыми победами.

Р. РИНСИ.

Юные сталеплавильщики

Из месяца в месяц комсомольско-молодежная печь № 3 первого мартеновского цеха перевыполняет план. За восемнадцать дней февраля коллектив этой печи дал 1500 тонн стали дополнительно к заданию и выпустил пятнадцать скоростных плавок.

Дружная, сплоченная работа — вот залог новых достижений молодежи.

Старый производственник — коммунист т. Клименченко с отеческой заботой учит и воспитывает молодых рабочих, передает им свой многолетний опыт. Его труд не пропадет даром. Комсомолец т. Семенов за короткий срок освоил профессию первого подручного сталевара. Ученик ремесленного училища т. Дмитриев пришел на печь, имея пятый разряд. Сейчас он работает вторым подручным и имеет восьмой разряд.

С такой же любовью воспитывает молодежь сталевар тов. Пискарев. Его ученик комсомолец Николай Попович уже успешно подменяет сталевара.

Коллектив дал слово не снижать темпов и выполнить план февраля на 115 процентов. Он сдержит свое слово.

Н. ЦИУЛИН.

Следуем методу Егора Агаркова

Молодым рабочим цеха контрольно-измерительных приборов и автоматики доверены ответственные производственные участки. Здесь необходима точность, аккуратность и хорошее знание дела. Две молодежные бригады по обслуживанию доменных и коксохимических цехов — из хорошего счету.

Один комсомольско-молодежный участок цеха контрольно-измерительных приборов и автоматики обслуживает доменный цех. В руках семнадцати энтузиастов: мастеров, слесарей, лаборантов, электриков — вся контрольно-измерительная аппаратура доменных печей, кислородного завеса, сложная световая сигнализация, связывающая доменные печи, паровозодуховные станции и газовый цех.

Из семнадцати членов молодежной бригады — 15 молодых рабочих, комсомольцев — 14 человек.

Как они работают? Об этом красноречиво говорит цифра выполнения плана прошлого года — 130 проц.

Но молодые рабочие стремятся совершенствовать свои знания. Половина бригады занята технической учебой. Молодые производственники растут. Товарищи Воробьев, Самсонов и Пурьянов еще недавно были дежурными слесарями. Сейчас они повышены в должности, работают первым — электрослесарем, второй — слесарем по регуляторам и претий — старшим электрослесарем. Лаборантка Западникова успешно справляется с обязанностями старшей лаборантки. За отличную работу мастер по регуляторам Ф. В. Алехин получил наркоматскую премию.

Молодые производственники подали ряд ценных рационализаторских предложений, которые уже внедрены и дают хорошие результаты.

Успешно подхватила бригада замечательный метод Егора Агаркова. Следуя Агарковскому методу, на участке высвободили трех рабочих.

Нельзя работать молодежи и на участке, обслуживающем коксохимический цех. Молодые рабочие не нарушают трудовой дисциплины. Метод Агаркова здесь также позволил высвободить трех рабочих.

Смотр показал наряду с положительным в работе молодежных бригад и серьезные недостатки, которые комсомольская организация при ближайшей поддержке начальника цеха тов. Кислякова обязана устранить.

Г. КОРОСТЕЛЕВ — секретарь комитета ВЛКСМ цеха КИП и автоматики.

И. о. отв. редактора Е. И. КЛЕМИН.