

# МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

2-МАРТА  
1946 ГОДА  
СУББОТА  
№ 26 (953)

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

„Партия Ленина—Сталина намерена организовать такой подъем народного хозяйства, который дал бы возможность поднять уровень нашей промышленности на небывалую высоту“.

(„Правда“).

## НАЧАЛСЯ СМОТР ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ И ОХРАНЫ ТРУДА

### Создадим условия для высокопроизводительного труда

**Г. И. НОСОВ,**  
директор Магнитогорского комбината

В годы Великой Отечественной войны против гитлеровской Германии и империалистической Японии коллектив рабочих, техников, инженеров и служащих комбината целеустремленно работал над выполнением заданий партии и правительства по обеспечению Красной Армии металлом и боеприпасами. В первый послевоенный год комбинату предстоит решить вопросы дальнейшего роста производства и добиться максимальной выработки продукции, необходимой для быстрого восстановления кожных заводов, городов, железных дорог и проч.

В решении этих вопросов большое значение приобретают мероприятия, связанные с обеспечением наилучших условий труда на комбинате. В данном случае речь идет об осуществлении как технических мероприятий по технике безопасности и промышленной санитарии, так и организационных — по обучению работающих правилам безопасной работы.

Вопросы эти не новые. И в годы войны комбинат израсходовал не один миллион рублей на мероприятия по оздоровлению условий труда, которые дали большой эффект.

Так, в маргеновских цехах мощные вентиляторы значительно облегчили труд сталеваров во время заправки печи. Такие же вентиляторы, установленные на разливочных машинах, у горнов доменных печей, наверху мотовских печей, у прокатных станов и нагревательных колодцев, улучшили условия работы на этих участках. Значительно улучшены условия работы в помольном отделении динасового производства за счет изменения как технологического процесса с изъятием из производственного цикла ряда пылящих агрегатов, так и применения паров нагнетания воздуха. На этом участке, опасном по заболеваемости силикозом, достигнуты улучшения благодаря проведению указанных мероприятий.

В цехе подготовки составов коренным образом решен вопрос механической смазки вагонов, что дает возможность полностью ликвидировать трудоемкий и вредный ручной труд. Улучшены условия труда в красильном и аудийном отделениях цеха шпиротреба. Проведены работы по обеспечению безопасности движения для людских потоков, вынужденных пересекать железнодорожные пути внутризаводского транспорта. Особенно опасный путь от котельно-ремонтного к доменному цеху перекрыт мостом, под которым находятся три важные железнодорожные магистрали. Два пешеходных моста сооружены в других местах над железнодорожными путями.

Однако в области техники безопасности, промышленной и охраны труда многое еще нужно сделать. Ближайшая и неотложная задача — это очистить цехи и территорию комбината от все еще имеющейся замусоренности и загроможденности.

Нужно привести в образцовый порядок все бытовые помещения цехов — раздельно и душевые и осуществить строительство новых бытовых помещений.

Необходимо обеспечить рабочее состояние всех имеющихся вентиляционных установок в цехах, в летнем периоде оборудовать новые установки и, в первую очередь, в горячих цехах.

Нужно конструктивно решить задачу по улучшению условий труда сталеваров при разливке жидкого стального отверстия.

Необходимо привести в рабочее состояние все питьевые точки и подготовить углекислотную установку для бесперебойной выработки углекислоты для газированных вод.

Необходимо привести в безопасное состояние все механическое и электрическое оборудование, обеспечить систематическое наблюдение за ним и в соответствии с установленными правилами осуществлять необходимый осмотр и профилактический ремонт.

Наряду с техническими мероприятиями, о части которых я упомянул выше, огромное значение имеют и организационные мероприятия, среди которых особенно важным является вопрос обучения рабочих безопасным методам труда. Рабочим следует не только разъяснить каждый пункт инструкции по технике безопасности, но и показать, как безопасно работать. Быть учителем безопасных приемов работы — одна из почетных обязанностей мастеров, механиков и старших электриков.

Чтобы наиболее успешно решить все вопросы, связанные с оздоровлением условий труда, с 1 по 25 марта на комбинате проводится общественный смотр состояния техники безопасности и охраны труда.

Участие в этом смотре рабочих, служащих и инженерно-технических работников комбината определяет успех смотра. Но успеха может и не быть, если руководители цехов не возглавят всей работы по смотру и не будут в период смотра оперативно осуществлять внесенные предложения.

Общественный смотр состояния техники безопасности и охраны труда не самоцель, а средство для наиболее эффективного решения поставленной задачи. Не менее важной является задача закрепления результатов смотра и обеспечение условий для внедрения культуры труда и изжития травматизма.

Время проведения смотра ограничено двадцатью пятью днями. Срок вполне достаточный не только для выявления имеющихся недочетов, но и для устранения многих из них. После этого первого этапа на пути к улучшению работы нужно будет систематически всем коллективом продолжать борьбу за образцовую чистоту в цехах, за безупречное содержание оборудования, за точное и неуклонное выполнение имеющихся правил и инструкций.

Не подлежит сомнению, что поставленная задача будет решена, и наш комбинат сможет служить примером для других заводов в деле целеустремленной и настойчивой борьбы за внедрение культуры труда.



### Кровное дело профсоюзных организаций

Общественный смотр охраны труда — большое мероприятие, которое нужно провести на высоком организационном уровне и добиться определенных результатов в деле улучшения условий труда и внедрения безопасных методов работы.

Повседневный контроль и забота об охране труда возложены на профсоюзы, поэтому профсоюзная организация завода обязана принять самое активное участие в проведении смотра. Во время подготовки к общественному смотру профсоюзная организация завода проделала большую работу по разъяснению трудящимся задач и значения смотра. Но это только начало очень большого дела. В период смотра эту работу необходимо значительно улучшить. В смотре должна участвовать каждая профгруппа, каждый общественный инспектор и цеховые комиссии по охране труда.

Профсоюзный актив, в первую очередь, обязан взяться за разъяснительную работу среди трудящихся и организовать активное участие в смотре каждого рабочего, инженерно-технического работника и служащего. Во время смотра будут поступать от трудящихся сотни предложений по охране труда и технике безопасности. Задача заключается в том, чтобы реализация этих предложений шла быстро, каждый цеховой комитет обязан повседневно контролировать, как проводятся в жизнь внесенные предложения. Нужно добиться, чтобы смотр был действенным, чтобы каждый трудящийся видел пользу от этого мероприятия. Только при этом условии активность участия в смотре рабочих, инженерно-технических работников и служащих комбината сможет быть высокой.

Вся массовая разъяснительная работа в цехах должна быть проведена в контакте со смотровыми комиссиями. В ходе смотра необходимо провести собрания трудящихся с докладом председателя смотровой комиссии. Следует также на цеховых комитетах знакомиться с работой комиссий по смотру и оказывать им необходимую помощь.

Общественный смотр охраны труда на заводе начался. Активным участием профсоюзной организации завода обеспечим проведение смотра на высоком организационном уровне.

**В. ГОРНОСТАВ**

председатель комиссии охраны труда завода металлургов.

### Отвечая на речь вождя

#### Обжимной цех перевыполнил план

В ответ на речь вождя коллектив обжимного цеха (начальник тов. Стукалов) завершил февраль перевыполнением месячного плана на 9.000 тонн проката.

Отлично работал коллектив блюминга № 2 (и. о. начальника тов. Ковальчук), давший сверх плана 11.400 тонн металла.

На этом блюминге перевыполнил свои задания все три смены. Смена тов. Рыжикова дополнительно к заданию дала 4.400 тонн металла, тов. Сурина — 3.800 тонн и тов. Высоцкого — 3.400 тонн.

**Н. ФЕДОРОВ**

#### Успех доменщиков

Вдохновленные исторической речью товарища Сталина перед избирателями Сталинского района города Москвы, доменщики в последние дни февраля значительно улучшили свою работу. 25 февраля перевыполнили план коллективы первой и третьей печи. На следующий день перевыполнили план четыре печи. Печь № 4 выдала в этот день 330 тонн, пятая печь — 132 тонны сверхпланового чугуна. Перевыполнили план третья и шестая печи.

В целом доменный цех 26 февраля выполнил суточное задание на 107,6 проц.

Неплохо поработали доменщики и 27 февраля. Коллектив комсомольско-молодежной печи № 6, возглавляемый мастером тт. Ткаченко, Кайловым, Сазоненко и старшими горновыми тт. Глушковым, Борзенко и Туром выдал сверх плана 222 тонны чугуна.

**И. ФИШМАН**

нормировщик доменного цеха.

#### Сталь сверх плана

Месячный план маргеновский третий цех успешно завершил 27 февраля. Последнюю плавку в счет завершения месячного плана выдал молодой сталевар печи № 20 коммунист тов. Панченко под руководством мастера тов. Тихонова.

Не снижая темпов, мастера, сталевары, подручные цеха продолжали дружно работать и сверх месячного плана выплавляли 5604 тонны стали.

#### Стахановские темпы

Не снижает стахановских темпов коллектив сортопрокатного цеха.

28 февраля на стане «300» № 4 бригада мастера т. Ф. Зуева и старшего вальцовщика т. Карпова дополнительно к заданию выдала 117 тонн металла.

#### Четкая работа — залог успеха

Мастера и горновые шестой комсомольско-молодежной доменной печи стремятся со всем коллективом металлургов выполнить сталинские указы о повышении производства металла. В последние дни февраля, работая на руде второго сорта и алгомерате с содержанием 58 проц. железа, мы все же начали выдавать сверхплановый чугун.

Ночью первого марта мастер тов. Черверев выдал только один выпуск чугуна. Он мог с успехом дать еще один выпуск, но из-за отсутствия ковшей этого сделать не мог.

Старший диспетчер цеха тов. Курочкин знает о таком положении, но все же не принимает мер для улучшения обеспечения печей ковшами. Из-за перебоев в подаче ковшей цех в сутки теряет, примерно, 200 тонн чугуна.

Нужно устранить эти неполадки, создать все условия для того, чтобы мы могли ежедневно выдавать сверхплановый чугун.

**С. ЧЕРКАСОВ**

мастер шестой комсомольско-молодежной доменной печи.

Обсуждаем статью тов. Носыревой

Автоматика должна работать

Я работаю сварщиком на первой группе нагревательных колодцев блюминга № 3, где одна ячейка автоматизирована полностью, а другие в сокращенном виде. Мы, сварщики, введение автоматики встретили хорошо, увидели в этом облегчение труда, возможность больше времени уделять непосредственно нагреву.

Инструкция по обращению с автоматической аппаратурой проработана подробно. Ни одна инструкция не изучалась сварщиками с таким старанием, как эта. Каждый стремился как можно скорее освоить работу на автоматике. Но не все в цехе серьезно отнеслись к автоматике. Это, главным образом, касается руководителей блюминга. Они, вместо того, чтобы систематически следить за работой автоматической аппаратуры, добиваясь устранения неполадок, старались при всякой возможности смазать работу автоматики. Несвоевременно принимались меры по ремонту механического или электрического оборудования.

В результате сейчас работает только автоматическая перекидка клапанов. Я в своей смене очень внимательно слежу за этой аппаратурой. Мы на практике убедились, что автоматическая перекидка дает экономию газа, скорый и равномерный нагрев металла. Если устранить все, что нам мешает в работе, то экономию газа можно довести до 20 проц.

На первой группе в четвертой ячейке неплотно подходит рычаг для закрытия

воздуха. Об этом не раз говорилось на сменно-встречных, но мер к устранению недостатка не принимается.

После опубликования статьи тов. Носыревой работники цеха контрольно-измерительных приборов на нагревательных колодцах бывают каждый день, проверяют работу приборов, спрашивают у сварщиков о работе автоматики и наши замечания о тех или иных недостатках выслушивают внимательно и немедленно принимают меры к их устранению. Такая взаимосвязь между сотрудниками контрольно-испытательной станции и сварщиками очень полезна.

Впереди очень много работы. Нужна инициатива, настойчивость, чтобы сломить консервативные отношения к автоматике среди некоторой части руководителей блюминга № 3. По-настоящему взяться за это серьезное дело и полностью привести в действие всю автоматическую аппаратуру, которая установлена на наших нагревательных колодцах.

Необходимо создать широкое техническое совещание с участием сварщиков, мастеров, начальников смен, механиков, электриков и работников контрольно-испытательной станции. Они расскажут, что им мешает в полной мере применить автоматику на нагревательных колодцах блюминга № 3.

**А. С. СОЛОВЬЕВ**, сварщик нагревательных колодцев блюминга № 3.

Подачу горячего воздуха регулируют крючком

С первых же дней установки автоматической аппаратуры на методических печах среднелистового стана всегда работала с перебоями.

Создалось неудобное положение с регулятором соотношения газа и воздуха. Поступление газа регулируется вручную, и если он в печь поступает в избытке, сварщик идет на заднюю площадку печи и вручную закрывает задвижку. Снова возвращается к расходомеру и наблюдает поступление газа. Часто бывает так, что в смену приходится несколько раз поднимать и опускать задвижку, пока удастся правильно отрегулировать поступление газа в печь. Это приводит к излишней затрате сил и времени.

Регуляторы подачи горячего воздуха, отрегулированные для определенного соотношения газа и воздуха, хотя и работают, но не дают положительных результатов. При излишнем поступлении газа

в печь приходится полностью открывать задатчик, но воздуха для сгорания газа не хватает. Тогда автоматический регулятор отключаем и работаем вручную. Так как наверх подыматься трудно, то сварщики с площадки нагревательных печей с помощью крючка зацепляют воздушный дроссель и таким образом производят «регулировку».

Регулятор давления печи не работает. Шибер коробится, и его приходится поднимать и опускать вручную.

Для бесперебойной работы автоматической аппаратуры нужен газ постоянной калорийности и постоянного давления, но газосмесительная станция такого газа не подает. Поэтому нагревательные печи работают рывками.

**М. И. СИБИЛЕВ**, старший сварщик методических печей среднелистового стана.

Привести в порядок железнодорожные пути в доменном цехе

Путевое хозяйство в доменном цехе находится в хаотическом состоянии. Очистка путей не организована. Руководители цеха на этот важнейший участок рабочих посылают недостаточно, в результате пути завалены шлаком, мусором, снегом и льдом. Паровоз рессорами упирается в мусор, шлак, лед, отчего рессоры выбиваются.

Каждый день здесь бывают руководители доменного цеха и железнодорожного транспорта, возмущаются, но от этого положение не изменяется.

На северной стороне шестой доменной печи первый путь для эксплуатации не пригоден. На протяжении целого звена совершенно нет костылей. Рельс выпнулся и подвинулся от шпала на 100 миллиметров. Недавно на этом участке с рельсов сошел паровоз № 20, повредил четыре подвески, выбил две рессоры и простоял в ремонте девять часов.

Еще хуже состояние третьего пути на южной стороне доменной печи № 1. Рельс от горячего металла выгорел глубиной 30 миллиметров и длиной 300 миллиметров. Паровоз здесь идет как по ухабам. Из-за неправильной нагрузки в ночь с 21 на 22 февраля у паровоза № 27 лопнуло две подвески, в результате двухчасовой простоя. Такие случаи не единичны.

Такое же положение на втором пути южной стороны пятой доменной печи. Здесь 21 февраля у паровоза № 23 лопнуло три подвески.

В тот же день на первом пути южной

стороны четвертой доменной печи из-за того, что путь завален шлаком, льдом и колосниковой пылью, сошел с рельсов паровоз № 15. Было погнута сцепная дышло.

Не раз говорилось о неисправности железнодорожного съезда с северной на южную сторону между четвертой и пятой доменными печами, однако до сих пор негодная крестовина не заменена, в результате только в феврале здесь сошло с рельсов четыре паровоза.

Комиссия, которая недавно проводила обследование состояния железнодорожных путей доменного цеха, установила, что требуется немедленно заменить двадцать пять крестовин. Однако ни одна крестовина, указанная комиссией, до сих пор не заменена.

Не лучшее состояние железнодорожных путей и на других доменных печах. Есть участки пути, где целые звенья рельсов не укреплены костылями, имеются расширения до 1000 миллиметров на протяжении четырех метров. Паровозы и вагоны идут по земле.

В доменном цехе много работает неисправных паровозов, потому что их не успевают ремонтировать.

**Д. И. ПИСАННО** — ревизор паровозной службы ЖД.

От редакции: Начальнику железнодорожного транспорта т. Пименову необходимо принять срочные меры для наведения порядка в путевом хозяйстве доменного цеха.

ДЕСЯТЬ ЛЕТ ДРАМКоллекТИВА МЕТАЛЛУРГОВ



На снимке: сцена из пьесы В. Гусева «Слава» в постановке драмколлектива металлургов. Слева—Е. З. Мальцева в роли Мотыльковой справа участник Отечественной войны т. Гальянов в роли артиста Медведева.

К новому расцвету народных талантов

Сегодня общественность завода и города отмечает десятилетие драматического коллектива самодеятельности Дворца металлургов. Старейшие кружковцы-энтузиасты помнят первые спектакли в цехе электросети на шатких подмостках из сдвинутых столов, выступления в красном уголке заводоуправления, в клубе на первом участке и, наконец, в прекрасном зале Дворца металлургов.

Серьезная работа коллектива над воплощением образов русской классической и современной драматургии помогла воспитанию талантливой молодежи. Многие проложили себе путь от самодеятельности к профессиональному театру. В коллективе металлургов сделали первые шаги в театральном искусстве артисты Л. Самарджиди, А. Быстрова, М. Назаров, Зоя Бойко и другие. Талантливые воспитанники коллектива самодеятельности металлургов тт. Шувалов, Важенков, В. Назаров успешно учатся в Государственном институте театрального искусства в Москве.

Многие сил, способностей и любви вложил в работу драмколлектива металлур-

гов его руководители и организатор В. К. Толкачев, ушедший в первые дни войны на фронт и погибший в боях за освобождение Родины.

Коллектив показал «Власть тьмы» Л. Толстого, «Разлом» Лаврентова, «Свои люди — сочтемся» и «Трудовой хлеб» Островского, «Слава» Гусева и ряд других серьезных спектаклей.

Трудящиеся Сталинской Магнитки на днях посмотрели премьеру «Бедность не порок» — хороший результат напряженной трехмесячной работы; сейчас коллектив готовит драму «Преступление на улице Марата».

Старейшие участники драмколлектива работница заводоуправления Е. З. Мальцева, начальник отдела подготовки производства чугунолитейного цеха Е. В. Киселев и многие другие, не считаясь с временем, упорно работают над ролями, растут сами и стремятся нести культуру в массы, считая это своим первейшим долгом.

**Ф. ФИРКОВИЧ** — председатель культкомиссии завкома металлургов.

РАДОСТЬ ТВОРЧЕСТВА

...Передовая линия фронта. Моросит дождь. Бойцы собираются на выполнение сложного задания.

— Может быть, не надо концерта?

— Нет, начинайте, — отвечают нам. — Вас ждут.

Фронтальная бригада уральских металлургов, соорудив импровизированную палатку над аккордеоном, выступила перед людьми, идущими на подвиг. Принимали нас горячо. Слушая мое чтение, многие вспоминали своих матерей, сжимали крепче оружие, желая беспощадно мстить врагу...

Когда генерал Данилов, приветствуя нашу концертную бригаду, сказал: «Нет ни одного бойца, который при слове Урал не поднял бы вверх голову и не



расправил бы плечи», — мы испытали ни с чем не сравнимую радость. Это — незабываемые дни, незабываемые встречи. И я счастлива, что, как участница самодеятельности магнитогорских металлургов, внесла свою скромную лепту в великое патриотическое дело, напоминая военным образы советских матерей.

Сейчас, закончив трудовой день, я с любовью отдаюсь искусству. Мать Мотылькова в пьесе Гусева «Слава», жена капитана Берсенева в «Разломе», Пелагея Егоровна в «Бедность не порок» и много других любимых образов сроднились со мной за 10 лет работы в драмколлективе металлургов.

Активно участвуя в работе Дворца, мы помогаем облагораживать труд металлургов, и в этом для нас — большая радость творчества.

**Е. МАЛЬЦЕВА** — зам. начальника технического архива заводоуправления.

НАШ ДОЛГ

Я пришел в кружок самодеятельности металлургов в 1936 году и получил первую роль без слов в массовой сцене. Работал упорно, с живым интересом и стал исполнять более ответственные роли — матроса Петрова в «Разломе», Сверчка в «Сады цветут», прокурора в «Славе» и другие. Мы росли, изучая технику речи, пластику, мастерство актера, грим.

В годы войны, работая старшим мастером отдела по 12—14 часов в день, я находил время придти в клуб и не чувствовал усталости.



Большое удовлетворение принесла мне работа над ролью Африкана Коршунова в комедии «Бедность не порок». Потребовалось мно-

го времени и напряжения для воплощения образа, созданного великим драматургом. Немало сил приложили руководители коллектива Л. А. и В. Н. Бернс для создания спектакля.

Мы все полны энергии и желания, участвуя в самодеятельности Дворца, поднимать культурный уровень металлургов Магнитки. В этом — наш долг.

**Е. КИСЕЛЕВ** — начальник отдела подготовки производства чугунолитейного цеха.

И. о. отв. редактора **Е. И. КЛЕМИН**.