

МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

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

1 МАРТА
1947 года
СУББОТА
№ 25 (1100)

ИСПОЛЬЗОВАТЬ ВСЕ ВОЗМОЖНОСТИ

Недавно по всей стране мощно прозвучал голос патриотов-ленинградцев, призвавших всех рабочих, инженеров, техников, мастеров и служащих промышленности Советского Союза достойно встретить тридцатую годовщину Великого Октября, выполнить досрочно план второго года новой сталинской пятилетки.

Взвесив все свои возможности и подсчитав резервы, коллективы Кировского завода, металлического завода имени Сталина, завода «Электросила» и других крупнейших предприятий Ленинграда обязались выполнить план второго года послевоенной пятилетки к 7 ноября 1947 года. В первую очередь ленинградцы обратились к работникам ведущей металлургической угольной и нефтяной промышленности.

Социалистическое соревнование, начатое ленинградцами, нашло самый широкий отклик по всему Советскому Союзу. С огромным воодушевлением подхватили благородный почин и магнитогорские металлурги. Коллективы мартеновцев, доменщиков, прокатчиков, транспортников, вспомогательных цехов по-деловому обсудили обращение ленинградцев и, подсчитав реальные возможности, приняли на себя конкретные обязательства.

Доменщики решили увеличить коэффициент использования полезного объема доменных печей до 0,97 против 1,01 в прошлом году и снизить себестоимость чугуна на два процента. Мартеновцы развернули широкий фронт борьбы за скоростное сталеварение, за повышение стойкости свода печей. Сортопрокатчики поставили перед собой цель—вернуть былую славу передового цеха и вскрыли огромные производственно-технические возможности для увеличения прокатки на каждом стане. Инженеры и техники обобщили опыт, наметили серьезные технические усовершенствования, которые, наряду с использованием всех других внутрицеховых резервов, позволят обжечь сотни тысяч металла дополнительно к годовому заданию. С повышенными обязательствами выступили коллективы транспортников, которые решили коренным образом улучшить работу, навести порядок в январе и феврале.

Обсуждение исторического обращения ленинградцев вызвало производственный подъем на заводе. Передовые коллективы и стахановцы каждый день ярче и ярче

разжигают пламя соревнования, подкрепляя обязательства новыми стахановскими успехами. Изюм дня в день наращивают темпы листопрокатки, выводя сверх плана сотни тонн годовой продукции. Вырубщик адъюстажа сортопрокатного цеха т. Рябиков на днях выполнил пять норм за смену. Выдающегося рекорда достиг коммунист-токарь основного механического цеха т. Шерман, выполнивший сменное задание на вахте в честь Советской Армии на 1100 процентов. Стахановское движение за досрочное выполнение второго года сталинской пятилетней программы принимает на комбинате массовый характер.

Но на пути патриотического движения уже с первых дней возникают досадные неполадки и помехи, создающие серьезную угрозу для досрочного завершения плана на важнейших производственных участках.

Сталевая печь № 10 Михаил Казаков соревнуется со златоустовцем т. Ревнищевым, Мухамед Зинуров—с кузнечанином т. Серковым, но им не создано условий для выполнения обязательств, в результате их печи ежедневно простаивают из-за несвоевременной доставки сырых материалов, заозлобленности ковшей и ряда других неполадок. Доменщики сдерживают транспорт; помехи создают и непостоянное качество кокса, задержка отгрузки известняка с Агаповского карьера, перебои в запасах руды и агломерата.

Шамотно-динасовый цех не обеспечивает необходимыми материалами огнеупорщиков, чем срывает график ремонта печей. Все эти помехи должны быть решительно устранены. Теперь уже не может быть никаких скидок на «объективные причины». Партийные и хозяйственные руководители цехов завода должны принять все меры к тому, чтобы обеспечить все условия для высокопроизводительной работы на каждом участке, развернуть самую решительную борьбу с простоями и другими внутрицеховыми неполадками, являющимися тормозом в социалистическом соревновании.

Задача партийных, комсомольских и профсоюзных организаций—по-большевистски возглавить патриотический подъем коллективов магнитогорских металлургов за высокие производственные показатели и обеспечить досрочное выполнение плана второго года новой сталинской пятилетки.

Проволочно-штрипсовый цех перевыполнил февральский план

Включившись в социалистическое соревнование к тридцатой годовщине Октября, коллектив проволочно-штрипсового цеха в феврале добился высоких производственных показателей, месячный план выполнил на 106,5 процента.

Коллектив штрипсового стана (начальник т. Гун) месячную программу по горячему прокату выполнил 26 и по товарному 27 февраля. Сверх плана коллектив стана выдал сотни тонн металла.

27 февраля коллектив проволочного стана (начальник т. Окунев) закончил месячную программу по сдаче готового проката и выдал сверх плана 500 тонн металла.

Высокие образцы в работе показали начальник смены т. Морозов, мастер т. Дейнеко, старший вальцовщик т. Соколов, сварщик т. Гилис, штабелировщики тт. Габдрахманов, Горбачев и много других энтузиастов второго года сталинской пятилетки.

Трудовой успех среднелистовиков

Коллектив среднелистового стана (начальник т. Букин) выполнил месячный план по сдаче готового листа 27 февраля на 104,3 процента.

Вызвали на соревнование котельщиков

Обращение трудящихся города Ленина воодушевляет советских патриотов на стахановские дела. В коллективе основного механического цеха это обращение нашло живой отклик. На собрании, состоявшемся 22 февраля, станочники, кузнецы и слесари внимательно заслушали текст обращения и обсудили свои обязательства в честь 30-й годовщины Великого Октября.

Токарь-коммунист т. Н. Митель заявил, что он обязуется к 7 ноября выполнить две годовых нормы. С таким же обязательством выступил токарь-стахановец т. А. Левченко.

Поддерживая почин ленинградцев, кон-

кретные обязательства взяли мастера тт. Файн, Пронский, Бузымин, токари тт. Мищенко, Ульянов, начальник инструментального отдела т. Губанищев.

Коллектив цеха обязался план второго года пятилетки завершить к 20 декабря, снизить себестоимость продукции на 30 коп. на один станно-час, сэкономить 10 процентов электроэнергии и 30 тонн смазочных материалов, в текущем году освоить термообработку деталей током высокой частоты.

Рабочие и командиры цеха единодушно вызвали на соревнование за досрочное завершение плана второго года пятилетки коллектив котельно-ремонтного цеха.

Выше знамя социалистического соревнования в честь 30-й годовщины Великой Октябрьской Социалистической Революции! Прославим нашу Родину досрочным выполнением плана второго года новой сталинской пятилетки!



На снимке: сменный мастер листопрокатного цеха Макар Михайлович Бондаренко (справа) дает указания перед началом смены старшему вальцовщику Ивану Яковлевичу Седых. Фото К. Шитякова.

Великому Октябрю—достойную встречу

Листопрокатчики набирают темпы

Во всех сменах листопрокатного цеха с огромным воодушевлением встречено обращение ленинградцев ко всем трудящимся Советского Союза о достойной встрече 30-летия Октябрьской Социалистической Революции.

В ответ на призыв ленинградцев листопрокатчики обязались ежемесячно давать сверх плана 15—20 тонн горячего проката; снизить выход второсортного листа до 2-х процентов, а брака до 0,5 процента; сэкономить один процент условного топлива и 0,5 процента электроэнергии; обучить прокатному делу 70 новых рабочих; повысить производительность труда на 5 процентов.

Эти обязательства листопрокатчики подкрепляют трудовыми успехами, изо дня в день наращивают темпы в работе и перевыполняют производственный план.

26 февраля первая смена, где начальником т. Тельных и мастером т. Дыдаев,

выдала сверх плана 87 тонн годовой продукции. Прекрасные образцы в работе этой смены показали старший вальцовщик т. Лебединский и старший сварщик т. Сибилев.

В этот же день вторая смена под руководством мастера т. Алпатова выдала сверх плана 12 тонн годовой продукции, а третья смена (нач. т. Юрдаман и мастер т. Авдошин) прокатала сверх плана 113 тонн металла без брака и вторых сортов. Хорошо в этих сменах работали операторы тт. Балин, Пахомов, Рябов, Велая, старшие сварщики тт. Авдошин, Поварник, вальцовщик т. Попов.

За указанные сутки коллектив выдал готовой продукции на 312 тонн больше, чем установлено по плану.

М. ЗДОРЕНКО, председатель цехового комитета листопрокатного цеха.

За высокие количественные и качественные показатели

Во всех сменах адъюстажа сортопрокатного цеха с глубоким вниманием обсуждено историческое обращение ленинградцев. Весь коллектив адъюстажа твердо решил работать не покладая рук во имя быстрого осуществления величайших задач новой сталинской пятилетки.

Знатный вырубщик Иван Давыдович Лисовой заявил:

— У нас имеются огромные неиспользованные резервы. Мобилизовать их на службу Родине—такова наша задача. Я обязуюсь на месяц раньше срока выполнить свое задание и призываю последовать моему примеру сына моего вырубщика Николая Лисовой, и брата вырубщика Федосия Лисовой.

Бригадир наладчиков Петр Яковлевич Яковенко сказал:

— Мы должны работать высокопроизводительно, решительно улучшать качество отделки, экономить электроэнергию. От имени своей бригады я обязуюсь выполнить годовое задание на двадцать четыре дня раньше срока.

Опытный прокатчик начальник смены Андрей Григорьевич Скребец призвал коллектив выполнить план второго года сталинской пятилетки к первому декабря.

Предложение т. Скребца вызвало всеобщее одобрение. Рабочие адъюстажа единодушно приняли обязательства по улучшению качества продукции, по снижению себестоимости, по повышению производительности труда.

С. ТУХВАТУЛИН, старший бригадир адъюстажа сортопрокатного цеха.

180 тонн стали сверх суточного задания

27 февраля сталеплавильщики второго мартеновского цеха потрудились неплохо. В этот день сталевар большегрузной печи № 9 т. Бревешкин выдал 62 тонны сверхплановой стали. Сталевая печь № 8 т. Журжа выдал дополнительно к заданию 28 тонн стали, сталевары печи № 11 тт. Носенко и Са-

ляхов перевыполнили задание на 71 тонну стали. Сверхплановую сталь выдал сталевары тт. Одокиенко и Новиков.

Суточное задание 27 февраля сталеплавильщики перевыполнили на 180 тонн стали.

А. СЕЛЯНКИНА, нормировщик.

Проверка состояния техники безопасности

Упорядочили труд на участке кранов

Крановое хозяйство — довольно сложный участок котельно-ремонтного цеха. Здесь работают 68 машинистов мостовых кранов, такелажников, электриков и машинистов паровых кранов.

Чтобы не допустить травматизма, обеспечить труд на этом участке, мы принимаем необходимые меры. В проверке состояния техники безопасности, которая сейчас проходит в цехах комбината, мы поставили целью в первую очередь ознакомить всех работающих с правилами безопасного труда. Вместе со старшим электриком т. Треховским мы провели инструктаж всех работающих. Кроме ознакомления с правилами технической эксплуатации кранов, мы ознакомили каждого, как оказывать первую помощь при поражении током. На четырехчасовых занятиях работники участка получили необходимые знания по этому вопросу.

Электрики и такелажники вместе с машинистами проверяли состояние просов и тормозного устройства на электрических кранах. Все замеченные недостатки были тут же устранены.

Принят ряд мер профилактического порядка. Упорядочили сдачу и приемку смены. Машинисты кранов работают только при наличии бирки, без бирки не приступают к пуску крана. Если кран останавливается на ремонт, то в местах прохода под ним вывешиваем плакаты, чтобы здесь никто не проходил и не подвергался опасности.

Все машинисты, электрики и такелажники к делу подошли серьезно. Они заинтересованы в том, чтобы их труд был безопасным и техническая эксплуатация кранов была правильной. Поэтому они охотно являются на занятия, вносят предложения, что по их мнению надо исправить или устранить для безопасной работы кранов.

Я. СОПОВ, старший мастер кранового хозяйства котельно-ремонтного цеха.

Создайте нормальные условия

В вагонном депо внутризаводского транспорта до сих пор нет должной заботы о безопасном труде. Здесь всегда темно, а от керосиновых форсунок, которыми нагревают детали, много дыма. В дыму и темноте рабочие натыкаются на разбросанные по полу детали, падают.

Руководители депо не беспокоятся, чтобы починить окна или осветить депо. Они примирились с тем, что рабочим трудно napиться воды. До сих пор рабочие пользуются водой прямо из пожарного крана.

Эти неполадки нужно устранить, создать все условия для нормального производственного труда.

Г. КРАВЧЕНКО, рабочий депо.

Теряем время на каждой операции

Я со своими подручными тт. Литвиновым, Окрипченко, Стародубевым, Харитоновым взял обязательство завершить план второго года пятилетки к 20 декабря и сварить сверх годового плана 3 тысячи тонн стали. Но, к сожалению, в цехе не создали условий для выполнения обязательства. Самое меньшее я в феврале мог бы сварить 300 тонн сверхплановой стали, а фактически за 25 дней февраля выдал только 119 тонн.

Причина в том, что на каждой операции теряется попусту время. Например, 27 февраля печь простояла пять часов из-за неполадки доменного газа, а в этот день я мог бы выдать плавку за 2 часа раньше графика. Систематически по этой же причине печь простаивает 30 минут — час. Бывают задержки печи из-за простоя оборудования.

И. МАРТЫНОВ, сталевар печи № 19 третьего мартеновского цеха.

РЕШИТЕЛЬНО БОРОТЬСЯ С ПРОСТОЯМИ И НЕПОЛАДКАМИ НА ВСЕХ УЧАСТКАХ

Что мешает в работе огнеупорщиков

Работники цеха ремонта промышленных печей имеют четкий график ремонта объектов мартеновских цехов. В феврале они должны отремонтировать миксер и восемь печей. Задание pesильное. Огнеупорщики, отвечая на призыв ленинградцев, обязались ремонт закончить досрочно.

Но вот в течение длительного времени нас опережают транспортники и шамотчики. В начале февраля перед остановкой миксера на ремонт начальник шамотно-динасового цеха т. Панкратов должен был своевременно подать к месту работы огнеупорный кирпич. Однако это задание было выполнено с опозданием на четыре дня, и ремонт миксера затянулся.

Этот факт — не единичен. Он как нельзя лучше характеризует побочную систему в руководстве шамотно-динасового цеха. Руководители этого цеха сорвали график ремонта миксера, срывают график ремонта мартеновских печей. Мы останавливаем печи, начинаем ремонт, но в нужный момент перестает поступать кирпич, каменщики простаивают.

Такое положение мы имеем и на ремонте печи № 3 первого мартеновского цеха. По графику малый ремонт этой печи мы должны закончить за три суток. Срок этот уже прошел — и неизвестно, сможем ли мы произвести ремонт за шесть суток. Недавно мы ремонтировали печь № 14 третьего мартеновского цеха и тоже из-за

отсутствия кирпича затянули ремонт до десяти суток вместо пяти.

В шамотно-динасовом цехе много времени тратится при погрузке кирпича. Вертушка под погрузкой простаивает сутками. Кроме того, от шамотно-динасового цеха к мартеновскому эта вертушка тоже идет... цоколем сутки. Начальник шамотно-динасового цеха т. Панкратов, начальник внутривозовского железнодорожного транспорта т. Птищев и начальник четвертого района т. Дюбоа ничего не сделали по нашим сигналам, чтобы ускорить доставку кирпича.

Задержка кирпича отражается и на работе каменщиков, футерующих стальные ковши. Они не могут вовремя выполнить задание и задерживают плавку.

К сказанному следует добавить, что работники шамотно-динасового цеха не дают огнеупорщикам цеха ремонта промышленных печей молотой глины и этим удлиняют время изготовления растворов.

Все эти неполадки бьют по графику. В феврале мы должны отремонтировать восемь печей. Февраль прошел, а мы только заканчиваем ремонт седьмой печи.

Пора начальнику шамотно-динасового цеха т. Панкратову навести в хозяйство своего цеха надлежащий порядок и обеспечить нас необходимыми материалами.

А. КОМНОВ, мастер цеха ремонта промышленных печей.

Не ковши, а черпани

Опыт скоростного сталеварения у меня немалый. Я соревнуюсь со сталеваром Бузнецка т. Серковым, и хочу во втором году пятилетки работать также по-стахановски.

Но как выполнить обязательство, если ежедневно случаются простои и задержки? Затягиваются плавки из-за несвоевременной доставки сырых материалов и железа. А к этим причинам прибавились еще и наши внутрицеховые неполадки. Ковши,

которые заливают чушун, закозлены. Вместо того, чтобы залить в печь два ковша чугуна, заливают четыре — и этого бывает недостаточно.

Заведующий миксером т. Михеев знает о том, что ковши закозлены, однако никаких мер не принимает и емкость ковшей уменьшается, заливка чугуна в печи затягивается.

М. ЗИНУРОВ, сталевар печи № 1 первого мартеновского цеха.

По вине электриков

Кроме общих неполадок, вызванных зимними условиями, много в нашем цехе есть и других причин срыва работы. В частности, на моей большегрузной печи № 4 систематически выходит из строя вентилятор воздушного дутья. В начале февраля он не работал десять дней, а 27 февраля опять остановился.

Причина остановки — горение мотора. Главный электрик цеха т. Быченко и старший мастер электриков т. Бантушин

лишь кое-как подправляют мотор, а менять его не думают.

Мы же, сталевары, на этом несем потери, приходится снижать дутье и удлинять каждую плавку на 8—9 часов.

Нужно сменить мотор вентилятора и обеспечить нормальную работу печи.

А. КОРЧАГИН, сталевар большегрузной печи № 4 первого мартеновского цеха.

Вернуть славу передового цеха

Копровщики помнят лучшие дни, когда за стахановский труд знамя Совета Министров реально над нашим цехом. Теперь же цех в глубоком провале.

В чем же причина?

Причина кроется в плохом обслуживании копрового цеха транспортниками. По приказу директора комбината мы должны ежедневно получать 40 копперов для вывозки мартеновского шлака от американского копра к домнам. Получаем же 18—20 копперов, а 19 февраля не получили ни одного.

Шлаковые ямы американского копра полностью загружены разлитым шлаком. Около 7,5 тысячи тонн этого шлака скопилось в ямах и теперь, с улучшением работы мартеновских цехов, поступление его еще увеличится.

Не имея возможности свалить шлак в ямы, которые уже загружены, мартеновцы вынуждены гонять шлаковые чаши на Северную свалку. Создается лишний пробег чаши, а в это время мартеновцам нелегко скачивать шлак.

И на других участках работ нас опережают транспортники. И мы, и листопрокатчики не раз обращались к начальнику службы движения т. Лушко, но безрезультатно. И полторы тысячи тонн металла, подготовленного для мартенов, продолжают загромождать листопркатный цех.

Со своей стороны копровщики оказывают транспортникам немалую помощь. Наш коллектив содержит в чистоте пути от американского копра до 5-го района, платформ и паровозов не задерживает, но транспортники своих обязательств не выполняют.

Нужно решительно покончить с отставанием копрового цеха, вернуть ему былую славу. Начальник внутривозовского железнодорожного транспорта т. Птищев и начальник службы движения т. Лушко должны четко выполнять приказ директора комбината и давать копровому цеху необходимое количество платформ и копперов.

С. МЕРЕНКОВ, старший диспетчер копрового цеха.

В красном уголке заводской лаборатории

С 15 февраля развернулось социалистическое соревнование на лучший красный уголок цеха и общежития.

Коллектив центральной заводской лаборатории горячо откликнулся на это важное культурное и политическое мероприятие. Много сил и энергии уделяет работе красного уголка председатель цехового комитета т. Кутуев — старший инженер-исследователь лаборатории. Он организует лекции, доклады, вечера художественной самодеятельности. 20 февраля в помещении красного уголка инженер т. Неглинская прочитала лекцию о жизни и деятельности Менделеева. Интересная лекция о великом химике оставила хорошее впечатление у слушателей.

Внешнее оформление самого красного уголка хорошее. Со вкусом расставлено множество цветов. Портреты вождей и писателей, географические карты, картины Васнецова, яркие диаграммы, раскрывающие в занимательной и доступной форме грандиозные цифры пятилетнего плана, украшают помещение. Есть в уголке настольные игры, бильярд, журналы и газеты. Сотрудники лаборатории в свободные часы могут прочитать новинки, поиграть в шашки, домино. Внимание посетителей привлекает художественно оформленная доска показателей социалистического соревнования.

Тов. Кутуев сейчас организует вокально-хоровой коллектив.

Нельзя не отметить хорошую работу председателя культкомиссии т. Новоспаской и членов комиссии тт. Плюш и Костюкова.

Хорошо поставлена работа организаций МОПР и Осоавиахима. В красном уголке вывешен план деятельности этих организаций и доска показателей работы оборонных и других кружков.

— К 15 марта наш красный уголок должен стать лучшим красным уголком комбината, — заявляет т. Кутуев, — и этого мы добьемся.

Г. РЫБАКОВ.

В научно-технической библиотеке

В научно-техническую библиотеку комбината поступили новинки технической литературы по металлургии, литейному делу, электротехнике, железнодорожному транспорту, машиностроению и др.

Степанов В. — «Штамповщик на приводных прессах». «Оборонгиз», 1946 г.

Настоящее пособие дает новому рабочему необходимые начальные сведения о способах штамповки на прессах, о применяемых материалах, оборудовании, инструменте и приемах работы.

Дергачев И. А. — «Материаловедение для металлурга». «Учпедгиз», 1946 г.

Книга является учебным пособием для ремесленных и для железнодорожных училищ.

Крастинь А. И. — «Обмуровка паровых котлов». Учебник для подготовки рабочих кадров. «Госэнергоиздат», 1946 г.

В книге описаны свойства и качества строительных и изоляционных материалов, применяемых при кладке обмуровок, а также методы работы, способствующие рационализации обмуровочных работ.

Производственные инструкции по выплавке, отливке и термической обработке чугуных деталей. «Оборонгиз», 1946 г.

В сборнике содержится производственные инструкции по изготовлению поршневых колец, антифрикционного и конструкционного чугуна, а также жароупорных чугунов.

Сологунов В. Н. — «Паровозная теплотехника». Учебное пособие для учащихся техникумов и технических школ паровозной специальности. «Трансжелдориздат», 1946 г.

В книге излагается тепловой процесс паровоза, даются сведения о топливе, применяемом для паровозов. Рассматриваются вопросы модернизации паровозов.

Шорин С. Н. — «Руководство для кочегара парового котла». «Госэнергоиздат», 1946 г.

В книге описываются вопросы техники сжигания различных сортов энергетического топлива, внутрикотельные процессы, регулирование работы котельных агрегатов, топков.

Калинин В. И. — «Скоростная плавка металлов токами высокой частоты». «ИТЭИ», 1946 г., вып. 12.

В брошюре описываются устройства для питания индукционной печи от высокочастотной закалочной установки.

Ответственный редактор
Д. М. ГИЛОРЫБОВ.