

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.

ВСЕ СИЛЫ НА ДОСРОЧНОЕ ЗАВЕРШЕНИЕ ГОДОВОГО ПЛАНА

(С профсоюзной заводской конференции)

Коллективный договор администрации и волллектива трудящихся — двухстороннее трудовое соглашение, ставящее целью обеспечить выполнение и перевыполнение государственного плана, выпуска высококачественной продукции, роста производительности труда и снижения себестоимости продукции. Как служил этим целям коллективный договор на нашем комбинате, как на основе выполнения его пунктов улучшались условия жизни и труда коллектива — эти вопросы были широко обсуждены на рабочих собраниях в цехах и на профсоюзной конференции, состоявшейся 3 июля во Дворце культуры металлургов.

Директор комбината т. Носов в своем докладе отметил, что металлурги, выполняя пункты коллективного договора, в первом полугодии работали слаженно и 25 июня рассчитались с полугодичным планом по всему металлургическому циклу. По сравнению с первым полугодием 1947 года выжиг кокса в первом полугодии 1948 года увеличен на 20,2 процента, добыча железной руды — на 10,2 процента, выплавка чугуна — на 10,8 процента, выплавка стали — на 12,3 процента, производство проката — на 14,5 процента. Выполнен план по повышению производительности труда и снижению себестоимости продукции.

Тов. Носов далее приводит примеры снижения расходов основных материалов на выдачу одной тонны металла, призывает повысить борьбу с перерасходом огнеупоров и марганца в мартеновских цехах, снизить брак и повысить кондицию чугуна. Докладчик напоминает о неисчерпаемых резервах, имеющихся в каждом цехе для улучшения производственных показателей и переходу к работе без государственной дотации.

Большой раздел доклада посвящен улучшению жилищно-бытовых условий металлургов. За пять месяцев текущего года на жилищное строительство израсходовано 13,7 миллиона рублей — 54,8 процента годового плана затрат, предусмотренных на 1948 год. За шесть месяцев текущего года введено в строй жилищной площади больше чем за весь 1947 год.

В заключение т. Носов призвал решительно бороться с нарушителями трудовой дисциплины, с прогульщиками, использовать все резервы и возможности в борьбе за сверхплановый металл, за досрочное выполнение плана пятилетки.

Председатель заводского комитета металлургов т. Назаров рассказал о широком размахе социалистического соревнования внутри цехов и о соревновании передовиков нашего комбината со стахановцами Москвы и Кузнецка.

Далее т. Назаров отметил, что в ряде

цехов игнорируют рационализаторские предложения, особенно в ремонтно-строительном, первом и третьем мартеновских, а в доменном цехе начальник т. Борисов даже дает рационализаторам бюрократические отписки.

Докладчик привел примеры о невыполнении некоторых пунктов коллективного договора. Имеются задержки выдачи заработной платы, на две недели в некоторых цехах задерживаются наряды на работы, не используются средства для поощрения соревнующихся.

Председатель доркома т. Жиркин доложил о достижениях коллектива транспортников и о их предложениях для улучшения условий и повышения производительности труда.

Конференция прошла под знаком активности и деловой критики недостатков. Председатель цехового комитета первого мартеновского цеха т. Вольхин отметил, что в мартеновских цехах имеются простои из-за недоброкачественного ремонта цехами отдела главного механика оборудования, из-за плохого качества заправочных материалов. Столяр фасонно-литейного цеха т. Флиер указал на то, что не выполняются пункты колдоговора о строительстве душевых и снабжении горячих цехов газированной водой.

С критикой работы ОРСа выступил механик цеха водоснабжения т. Косинов.

— Наш ОРС отстал от уровня производственной жизни, — говорит он. — До сих пор мы не имеем хороших столовых и магазинов. В рабочих столовых посуда низкого качества, ложки и тарелки железные, в магазинах нет товаров широкого потребления, зато много дорогих сервизов.

Сварщик блуминга № 3 т. Башкиров обратил внимание на низкое качество индивидуальных домов на правом берегу Урала. Этому же вопросу посвятил свое выступление мастер доменной печи т. Шатилин.

Делегаты конференции шофер т. Поливанов, машинист паровозного депо т. Шрамков и другие предлагали упорядочить перевозку рабочих на правый берег, скорее провести трамвайную линию в правобережный сонгород, улучшить культурно-массовую работу в общежитиях комбината и в клубе правобережного города.

Конференция признала выполнение коллективного договора в первом полугодии удовлетворительным. Участники конференции призвали всех трудящихся комбината закрепить достижения первого полугодия, шире развернуть соревнование за досрочное завершение годового плана. Этим же решением конференции обязала заводской комитет и администрацию создать все условия для высокопроизводительного труда.



На снимке: рабочие дворового цеха комбината занимаются благоустройством заводской площадки. Фото К. Шитякова.

Детский праздник в парке

С утра 4 июля было хмуро. Но вот к 12 часам дня тучи разошлись, и яркое летнее солнце заиграло в лужах, только что прошедшего дождя, и на зеленой листве деревьев.

В парке культуры и отдыха металлургов в это время торжественно затрубили горн и забили барабаны. Это пионеры — дети металлургов парадом открыли свой праздник, посвященный окончанию учебного года. Стройными колоннами прошли пионеры и члены тимуровских команд мимо трибуны. Больше тысячи детей приняли участие в этом параде.

После парада начались веселые игры. В парке было чем заняться детям. К их услугам — различные аттракционы, карусель, железная дорога.

На открытой эстраде Магнитогорская хоровая капелла исполнила песни советских композиторов, детвора благодарила ее дружными аплодисментами.

А в это время на аттракционах раздавался веселый смех. Разве не смешно смотреть, как состязаются в беге в мешках, как с завязанными глазами бьют горшки. Вон в сторонке сидят дети и старательно «удят» бутылки. Это любимое занятие юных «рыболовов».

Рядом плавно крутится карусель, на деревянных слонах, страусах, петухах, лошадах расселись ребятишки. Мимо идет поезд по железной дороге. Ведет его юный машинист Ваня Никонов. Посмотреть на него, — заправский машинист: лихо сдвинута фуражка на затылок, детский чубик развеивает встречный ветерок, рука на регуляторе. Раздается протяжный гудок, поезд замедляет ход, останавливается. Станция «Пионерская».

Так весело, интересно прошел этот пионерский праздник в парке культуры и отдыха металлургов, на котором присутствовало больше 3.000 детей.

Г. РЫБАКОВ.

ЗАГЛЯНИТЕ В ЗАВОДСКУЮ ПОЛИКЛИНИКУ

Обычная картина в заводской поликлинике: у хирургических и терапевтических кабинетов большая очередь. В чем дело, может быть на заводе нехватает врачей?

Нет, этого сказать нельзя. Штатная ведомость поликлиники говорит, что со штатами все в порядке, укомплектованы полностью. Как и предполагается, есть начальник медсанчасти т. Верников, множество его заместителей, врачи. Есть и парторганизация во главе с т. Оверко, местком.

Как видно, все это не должно создавать очереди больных у кабинетов. Однако факты говорят обратное. Дело в том, что в самой поликлинике исключительный беспорядок. Вот примеры. Врач т. Гогельштейн является одновременно заместителем начальника медсанчасти и врачом здравпункта коксохимического цеха. 1020 рублей получает она, как заместитель, и 805 рублей — как врач здравпункта. С деньгами все в порядке. Получает аккурратно, копейка в копейку. А вот с работой... На коксохиме Гогельштейн только числится, но никогда там не бывает, прием больных в здравпункте ведет один врач т. Шеринова. Естественно, что большая часть больных с коксохимом направляется в заводскую поликлинику.

Есть и еще одна «мертвая душа». Врачом здравпункта проката числится т. Дробышевский, который, как и Гогельштейн, не знает куда дороги, хотя за свои «труды» получает 805 рублей. Две врачебные ставки получает другой заместитель начальника медсанчасти т. Супоницкая, но принимает она больных не регулярно, а когда ей вздумается.

Уместно спросить, за что платят такие большие деньги этим специалистам? Как видно, в заводской поликлинике не стремятся правильно, по назначению расходовать государственные средства. Сам т. Верников, например, как врач-туберкулезник, должен работать ежедневно по 5 часов 30 минут, а работает всего лишь три дня в неделю. И это в то время, когда врачи тт. Печенкина, Криштофор, Щеринова, Зайцева, Курочкина и некоторые другие ежедневно принимают больных в два раза больше, чем положено. Спрашивается, какое же тут может быть качество приема?

Все это хорошо известно секретарю парторганизации т. Оверко, но она ничего не сделала, чтобы упорядочить прием больных. Единственно, что безукоризненно выполняет т. Оверко — это по требованию т. Верникова «пробирает» какогонибудь врача. Здесь-то она на своем месте. Мимо руководства заводской поликлиники проходят такие факты, когда завхоз Симонович пользуется лошадей поликлиники даже в поездках по личным делам на квартиру, на базар, в магазины, а врачи в это время вынуждены ходить на вызовы больных пешком.

Нездоровая атмосфера создалась в заводской поликлинике. Следовало бы завхозу металлургов заглянуть сюда.

В. ВАСИЛЬЕВ.

Трибуна стахановского опыта

УСПЕХ ЭЛЕКТРОСЛЕСАря ВОЙТИНА

Электрослесарь Иван Петрович Войтин хорошо известен в коллективе электроремонтного цеха как передовой стахановец. За 12 лет работы в цехе он отлично освоил свое дело и в стахановской школе перенял опыт шести слесарей. Сейчас при нем работает и обучается стахановским методам труда его сын, молодой слесарь Николай.

Как же работает т. Войтин?

Рабочее место его всегда чисто, хорошо освещено. Он правильно считает, что захламленность и беспорядок на рабочем месте мешают в работе. В образцовом порядке он содержит необходимый инструмент. В отдельных закромах ящика его верстака расположены тщательно подобранные напильники, сверла, плоскогубцы и другой инструмент. Поэтому т. Войтину не приходится часто обращаться к инструментальной раздатке за тем или иным инструментом. Это создает возможность слесарю находиться все время на рабочем месте, не теряя даром времени. Старательно готовится стахановец к ра-

бочему дню. Еще до смены он получает от мастера задание, знакомится со схемами и чертежами, подготавливает материал, обдумывает отдельные операции работы. Эта подготовка обеспечивает т. Войтину ритмичную работу на протяжении всей смены.

Основой высокой производительности труда т. Войтина есть то, что он применяет последовательность операций, широко используя шаблоны и приспособления. Этим достигается сокращение времени на обработке деталей. При обработке однородных деталей он зажимает в тисы несколько штук и производит одновременно обрубку зубилом, а затем зачистку напильником.

Выполняя массовый заказ, он делает разметку, сверловку, нарезку, сварку и т. д. одновременно на все заданное количество деталей. Поэтому у него нет лишнего хождения в инструментальную, в сварочную и т. д. Таким образом хорошо обдуманные операции и применение шаблонов и приспособлений дают ему возможность выполнять задание с минимальной затратой времени, повышать производи-

тельность труда, экономить материал и инструмент при высоком качестве продукции.

Загрузка рабочего дня у т. Войтина составляет 95,4 процента. Рабочий день кончается вместе с гудком об окончании работы. Но и после гудка т. Войтин сразу не уходит — он наводит порядок и тщательно убирает рабочее место.

И. П. Войтин принимает активное участие в общественной жизни цеха. Не раз ему было присвоено звание лучшего стахановца с занесением на Доску почета. Тов. Войтин соревнуется за досрочное выполнение послевоенной пятилетки со слесарем т. Красильниковым.

Реализуя обязательство, т. Войтин неустанно повышает производительность труда. В январе текущего года он выполнил норму на 146 процентов, в апреле на 224 процента. В мае новую повышенную норму он выполнил на 154 процента, при среднем выполнении норм в цехе на 118 процентов. В июне т. Войтин выполнил норму на 174 процента.

Эти показатели говорят сами за себя, поэтому молодые слесари цеха охотно наследуют пример стахановца, перенимают его опыт.

Е. ЗОЛотова, инженер-нормировщик электроремонтного цеха.