

МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

Год изд. 10-й
№ 97 (1481)
ВТОРНИК
16
августа 1949 г.
Цена 15 коп.

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

Смелее внедрять регламентированный график во всех мартеновских цехах

Ценный почин коллектива первого мартеновского цеха о внедрении в производство пятидневного регламентированного графика с каждым днем находит все больший отклик среди передовых сталеваров и мастеров нашего комбината. Эта инициатива сталеплавателей первого цеха поддержана заводским партийным комитетом и дирекцией комбината. На собрании заводского партийного актива, состоявшемся 12 августа, этому вопросу также было уделено большое внимание.

В своем решении собрание партактива отметило исключительно важное значение регламентированного графика в борьбе за дальнейший подъем производства стали, за удлинение стойкости печей. Собрание предложило хозяйственным руководителям и партийным организациям мартеновских цехов обеспечить внедрение регламентированного графика работы на всех печах.

На выполнение этого решения должно быть мобилизовано внимание всего коллектива сталеплавателей. Однако во втором мартеновском цехе этому вопросу до сих пор не уделяют должного внимания.

Правда, в цехе составили график на пятидневку, вывесили его на небольших досках и на этом ограничились. Учет и показ работы сталеваров по регламентированному графику здесь отсутствует. Нигде в цехе нет ни лозунга, ни плаката, мобилизующих коллектив на борьбу за выполнение графика.

Партийная организация этого цеха мирится с формализмом при внедрении ценного опыта в производство. Не лучше обстоит дело и в третьем мартеновском цехе. В этих цехах давно уже пора от разговоров о пользе регламентированного графика перейти к практическим делам.

Наряду с этим, главному сталеплавателю т. Шнееру и руководителям производственного отдела комбината необходимо также перестроить свою работу и создать лучшие условия для высокопроизводительного труда в мартеновских цехах по регламентированному графику. При этом следует обратить самое серьезное внимание на работу шихтовых дворов, изъять этот участок под особый контроль с тем, чтобы обеспечить по графику снабжение шихтой мартеновских печей.

Первые итоги

Развивая социалистическое соревнование за успешное внедрение пятидневных регламентированных графиков, коллектив сталеплавателей первого мартеновского цеха продолжает работать на высоком уровне производства. Регламентируя проведение отдельных операций плавок, повышая культуру и технологию производства, цех перешел на новый ритм работы печей, обеспечивающий перевыполнение государственного плана по выплавке стали.

Ровная ритмичная работа печей в значительной мере облегчила работу оборудования разливочного и печного пролетов и других соподчиненных участков, что вскрывает новые дополнительные резервы для увеличения производства металла.

Переход цеха на новый стиль работы по регламентированному графику поднял новую волну трудового энтузиазма среди рабочих цеха. Соревнуясь за выполнение графика, коллектив печной бригады печи № 4, где сталеварами тт. Гаврин, Шиховцев и Гречишкин, значительно перевыполнил плановое задание на своей большегрузной печи и выдал дополнительно к плану сотни тонн стали.

Анализ выполнения графиков наглядно

показывает, что в отдельные периоды, когда материально-техническое снабжение печей шихтой и чугуном нормальное, выпуск плавок по намеченному графику достигает по цеху до 60 процентов, а по отдельным печным бригадам до 100 проц.

Однако успешное использование дополнительных резервов в значительной степени сдерживается непроизводительными простоями печей из-за несвоевременного снабжения шихтой и чугуном. Только за 14 дней августа простои печей по шихте составили 60 пече-часов.

Высокий трудовой подъем сталеплавателей требует, чтобы шихтовики при любых условиях организовали нормальное снабжение печей шихтой. Требования сталеваров законны и справедливы. Улучшение снабжения печей шихтой поможет коллективу сталеплавателей использовать имеющиеся резервы для обеспечения работы по графику и увеличения выпуска металла, которого ждут заводы и стройки нашей Родины.

Н. ОНТАРЕВ, ст. инженер по нормированию мартеновского цеха № 1.

Партийная жизнь

Неотложные задачи металлургов

(С собрания партийного актива комбината)

12 августа состоялось собрание партийного актива металлургического комбината. С докладом об итогах работы комбината за семь месяцев и дальнейших задачах парторганизации выступил директор комбината тов. Носов. Он отметил, что коллектив металлургов за семь месяцев четвертого года пятилетки сделал новый шаг вперед по пути увеличения выпуска продукции и улучшения всех технико-экономических показателей. За семь месяцев текущего года по сравнению с тем же периодом прошлого года достигнут значительный рост производства—по чугуну на 5 процентов, по прокату—на 9,2 процента, по стали—12,8 процента. Если в прошлом году коэффициент использования полезного объема доменных печей составил 0,91, то в текущем году этот показатель равен 0,87, с чем стали с одного квадратного метра пода печи вырост с 5,99 тонны до 6,47 тонны. Простой в мартеновских цехах по сравнению с прошлым годом снижен на 32 процента, в прокатных—на 20,4 процента, в доменном—на 31 процент.

Однако, несмотря на эти достижения, указывает тов. Носов, итоги работы комбината за семь месяцев нельзя признать удовлетворительными. План по чугуну не выполнен. Коллектив завода не справился с обязательством по снижению себестоимости продукции.

Борясь за задачи, стоящих перед партийной организацией комбината, докладчик говорит:

— Коммунисты должны повседневно направлять творческую мысль трудящихся на изыскание и использование резервов подъема темпов производства. У нас еще очень мало сделано в области внедрения передовой современной техники, новых приемов труда.

Далее тов. Носов останавливается на конкретных задачах, стоящих перед каждым цехом. Горняки должны улучшить качество самоплавкого агломерата. Коксовики за последнее время улучшили качество кокса. Однако сделано еще далеко не все. Необходимо применить новые насадки с большой температурой обогрева, улучшить качество помола, упорядочить шихтовку.

Отдельные доменные печи работают еще неудовлетворительно. Подтянуть отстающие печи до уровня передовых—важнейшая задача коллектива доменного цеха, партийной организации.

В мартеновских цехах одним из крупнейших резервов является усовершенствование загрузки печей. Мартеновцы из-за малой емкости мунд используют прозуподъемность завалочных машин только на 60—65 процентов. Нужно увеличить емкость мунд. Следует также повысить скорость движения шихтовых кранов. Решение этих вопросов позволит перевести печи с малой садкой на большую.

Остро стоит сейчас вопрос об увеличении стойкости печей. Пример сталеваров 13-й и 16-й печей, добившихся стойкости по своду до 210 плавок, заслуживает широкого распространения.

Партийные организации обязаны побоевому развернуть соревнование за продление срока службы оборудования.

Тов. Носов особое внимание уделит вопросу внедрения пятидневного регламентированного графика. Он подверг резкой критике руководителей второго и третьего мартеновских цехов, а также секретарей партийных организаций, которые слабо распространяют патристический почин коллектива первого мартеновского цеха по внедрению нового графика.

Прокатчики обязаны внедрить скоростные режимы прокатки. Сейчас темпы производства сдерживает коллектив обжимного цеха. Задача обжимщиков, отдела главного прокатчика—серьезно заняться решением вопросов, связанных с увеличением производительности бугмингов.

Первым в прениях выступил секретарь парторганизации шамотно-динасового цеха т. Околов. Он рассказал, как коллектив цеха, внедряя передовую технику и совершенные методы труда, достиг высоких производственных показателей. В цехе освоено изготовление новых, сложных видов продукции.

Токарь-стахановец основного механического цеха т. Митель поделился опытом работы на высоких скоростях резания. Он призвал коллективы основных цехов завода смелее внедрять скоростные методы.

Секретарь партбюро мартеновского цеха № 1 т. Батиев заявил:

— Коллектив нашего цеха из месяца в месяц перевыполняет производственную программу. Коммунисты цеха выступают организаторами социалистического соревнования. Партийная организация развивается в коллективе инициативу, во время подхватывает все новое и передовое в организации производства, в социалистическом соревновании. Когда родилась идея внедрения пятидневного регламентированного графика, коммунисты сразу оценили всю важность этого мероприятия.

Зам. начальника третьего мартеновского цеха т. Хилько отметил, что произведенные в цехе опыты показали целесообразность применения сжатого воздуха для ускорения процесса плавления. Однако снабжение цехов воздухом поставлено плохо.

Успешное решение тех огромных задач, которые стоят перед коллективом комбината, сказал начальник проволочно-шпиритного цеха т. Антонов, —мыслимо без тесной связи работы цехов с отделами заводоуправления. Между тем отделы заводоуправления часто формально относятся к нуждам цехов.

Для улучшения качества продукции решено на стане «250» № 1 реконструировать станины чистовых клетей. Это очень важное мероприятие. Однако отдел главного механика недопустимо медлит с проведением работ. Вот уже год прошел, как проектный отдел получил задание изготовить проект на реконструкцию, но до сих пор времени заказ не выполнил.

Наступили решающие месяцы четвертого года пятилетнего пятилетки, —заявил в своем выступлении парторг ЦК ВКП(б) на комбинате тов. Корнилов. Перед партийными организациями стоят серьезные задачи. В начале года в мартеновских, прокатных и других цехах были созданы бригады отличного качества. Они добились серьезных успехов. Однако опыта этих бригад партийные организации недостаточно изучают и не делают его достоянием всего коллектива. Медленно внедряется и регламентированный график в мартеновских цехах №№ 2 и 3. Главный сталеплаватчик т. Шнеер и руководители мартеновских цехов заняты в этом вопросе неправильную позицию, они все еще сомневаются в целесообразности применения графика. Надо с большевистской настойчивостью преодолевать трудности, бороться за изыскание новых резервов, и тогда успех будет обеспечен.

Собрание приняло решение, направленное на дальнейшее повышение темпов производства, на достроение годового плана.

Победители во Всесоюзном соревновании металлургов

Подведены итоги Всесоюзного социалистического соревнования предприятий металлургической промышленности за второй квартал.

ВЦСПС и Министерство присудили переходящие Красные знамена и премии 96 предприятиям и цехам.

Двенадцати передовым предприятиям и цехам решено оставить завоеванные ими ранее переходящие Красные знамена Совета

Министров СССР и выдать первые премии. Среди них — рудник горы Магнитной.

Решено вручить также переходящие Красные знамена Совета Министров СССР и выдать первые премии четырем другим предприятиям, успешно выполнявшим условия Всесоюзного социалистического соревнования. В их числе — сортопрокатный цех Магнитогорского комбината.



За достигнутые успехи во Всесоюзном соревновании рабочих ведущих профессий сталевару первого мартеновского цеха Минаю Козырову присвоено звание «Лучший сталевар».

На снимке: М. Козыров (справа) и его подручные Н. Медянский, А. Мальцев, Н. Аверьянов, И. Бахтеев.

Фото П. Рудакова.

Трибуна стахановского опыта

УСПЕХИ НАЖДАЧНИЦЫ ГРИНЦОВОЙ

Металл после прокатки на сортовом стане поступает на адъюстаж. Та его часть, которая имеет запороченную поверхность, проходит специальную отделку. Только после этого металл направляется заказчику.

Отделка металла на адъюстаже ведется двумя способами — вырубкой и наждачной зачисткой. Способом вырубки и наждачной зачистки удаляются трещины, пленки, лампасы, углы, подрезы, закатки и волосовины. Задача вырубщиков и наждачниц состоит в том, чтобы все имеющиеся пороки на металле вырубить и зачистить до полного их удаления и сдать заказчику металл отличного качества.

Примером отличной работы по зачистке пороков металла является работа наждачницы адъюстажа Федоры Никитичны Гринцовой.

Ф. И. Гринцова пришла в сортопрокатный цех в первый год Великой Отечественной войны, заменив на производстве своего мужа, ушедшего на фронт защищать Родину.

В цехе она успешно овладела квалификацией наждачницы и стала стахановкой. Федора Никитична хорошо изучила технологию работы, глубоко проникает в детали производства, внимательно прислушивается к указаниям бригадира и контролера. Все это дает ей возможность из дня в день, из месяца в месяц добиваться высоких показателей. По примеру Нины Назаровой она бережет каждую минуту рабочего времени, экономит электроэнергию, систематически перевыполняет нормы выработки. Так, в январе текущего года она выполнила норму на 169 процентов, в феврале — на 196, в марте — на 238, в июле — на 197 процентов. За три года и семь месяцев т. Гринцова выполнила пятилетнюю норму.

Четкая организация труда, полное использование рабочего времени — вот основа работы наждачницы т. Гринцовой. Для того, чтобы не допустить простоев, Федора Никитична приходит на работу значительно раньше начала смены. Систематически борется за нормальную сдачу и приемку смены.

ПРОЦЕСС РАБОТЫ

Придя на смену, Федора Никитична Гринцова осматривает станок, стеллажи, наждачный камень (если он непригоден, немедленно меняет его). Совместно с сортировщиком-сдатчиком она тщательно осматривает металл и отделяет тот, который требует заточки. Когда первая партия металла проверена, Гринцова приступает к зачистке, а работающий с ней сдатчик продолжает проверять металл.

Хорошо зная пороки металла и метод их удаления в зависимости от глубины поверхностных залеганий, она не делает лишних движений, а следовательно, и лишней непроизводительной работы. Перед тем, как удалить трещину на металле, намеченную сдатчиком, т. Гринцова вначале просветляет место дефекта прикосновением наждачного камня и, установив

глубину порока, определяет, сколько раз необходимо пройти наждачным камнем. Заточку металла она производит равномерно по всей поверхности, где намечен порок, одновременно следя за тем, чтобы не испортить годный металл. Затем она кантует штангу и начинает обрабатывать таким же образом другую часть поверхности. Благодаря такому методу она имеет экономно рабочего времени за счет кантового и рассчитанного движения наждачного камня.

Если надо удалить на металле волосовину, Гринцова делает это исключительно быстро, так как знает, что этот дефект залегает не на большой глубине и что при удалении волосовины ей надо вначале незначительным нажатием на наждак опять-таки просветлить место, где расположен дефект, а затем, проточив стин—два раза наждаком, снять его.

Наточив определенную партию металла, она сама мастерски его маркирует. За ранее подобрав клейма для маркировки, она выполняет эту работу в течение смены по партиям заточенного металла. Этим она увеличивает производительность труда.

УСПЕХ В РАБОТЕ РЕШАЕТ УМЕЛАЯ ОРГАНИЗАЦИЯ ТРУДА

Решающим фактором в работе Федоры Никитичны Гринцовой является высокая скорость заточки и рациональная организация труда. Чтобы наглядно показать высокопроизводительную работу Гринцовой, сравним ее работу за 5 августа с работой наждачницы Хафизовой, работающей в той же бригаде, при тех же условиях и на обработке одинакового профиля металла. В этот день полезная работа Гринцовой — 97,5 процента, Хафизовой — 89 процентов; простои Гринцовой — 2,5, Хафизовой — 11 процентов. Как видно из приведенных данных, наждачница Хафизова организует свою работу по сравнению с работой Гринцовой непроизводительно. Она недостаточно разбирается в дефектах металла, вследствие этого тратит много рабочего времени на их удаление и на ожидание металла, просматриваемого сдатчиком. Намеченный дефект Хафизова не просветляет, а начинает сразу точить и точит не по всему месту дефекта сразу, а только на части поверхности дефекта. Как результат этого, Хафизова затрачивает на полное удаление трещины длиной в 4,5 метра и глубиной до 0,4 миллиметра 4,8 минуты, в то время как Гринцова на такую же работу затрачивает 2 минуты.

Полное и продуманное использование рабочего времени обеспечило наждачнице Гринцовой первое место в соревновании. За 7 месяцев этого года она выполнила нормы на 179,3 процента, в то время как средний процент по цеху 131,3 процента. Работая в цехе восемь лет, Федора Никитична Гринцова приобрела отличные профессиональные навыки наждачницы. Ее стахановский опыт должен стать достоянием всех наждачниц.

Л. КАЛИНЧЕНКО, инженер по нормированию сортопрокатного цеха.

Стекольное производство завода

В свое время в нашей газете сообщалось, что стекольный цех комбината, созданный в годы войны на базе местного сырья, освоил производство всевозможной стеклянной посуды и для производственных нужд, и для бытового обихода. Стекольный цех производит лабораторную посуду — стаканы, колбы, кувшины и графины для воды. Освоен также выпуск посуды из цветного стекла.

Стекольный цех выполняет большие заказы не только для своего завода и торговой сети ОРСа, но и для других предприятий города. Недавно по заказу Министерства был отправлен вагон изготовленных в цехе 20-литровых бутылей.

Стекольный цех должен выполнить большой заказ на изготовление абажуров для осветительных точек в цехах и на территории завода, но эта работа задерживается по вине руководителей основного механического цеха. Вот уже семь месяцев прошло, как в основной механический цех был сдан заказ на изготовление форм для абажуров и телефонных изоляторов. Но этот заказ, видимо, утонул в папках распределителя цеха. Между тем, отсутствие абажуров задерживает выполнение одного из важных участков благоустройства территории цехов завода.

В. СЕННОВ.

На высоком уровне

Доменщики четвертой доменной печи с первых дней августа успешно борются за первенство в социалистическом соревновании. Лучший мастер доменного производства т. Горностаев, мастера Беликов, Колдузов и их горновые тт. Ширинкин, Бухаров и Зайцев умело организуют работу печных бригад и таким образом добиваются высоких показателей в работе.

За первую половину августа коллектив

этой доменной печи вылавил свыше 1600 тонн чугуна сверх плана при коэффициенте использования полезного объема доменной 0,776.

Перевыполнили план за первую половину августа также и коллективы первой, второй, третьей и пятой домен.

В. ТАТАРКИН, нормировщик доменного цеха.

В лучшем сортопрокатном цехе

На стане «500» сортопрокатного цеха лучших результатов в социалистическом соревновании 14 августа добилась смена инженера Мельникова. Она прокатала 235

тонн металла дополнительно к заданию. На стане «300» № 1 в этот день смена Гусева выдала 87 тонн проката сверх плана.

Помощь комсомольцев и молодежи завода колхозам

В прошлую субботу 170 комсомольцев и несоюзной молодежи нашего комбината в свободное от работы время выехали в колхозы Агаповского района для оказания помощи в уборке урожая.

Группа молодых рабочих коксового цеха, железнодорожного транспорта и мартеновского цеха № 3 в количестве 68 человек работала на полях колхоза «Красный Урал». Здесь молодые металлурги показали хорошие образцы стахановского труда. Значительно перевыполнили установленные нормы. Они производили скирдование соломы и перевезли 30 тонн зерна.

Бригада комсомольца Ющенко в составе 23 человек, работая на очистке зерна, выполнила нормы на 150 процентов, а бригада т. Блиникова (16 человек) — на 120 процентов. Комсомолки А. Незнамова и М. Жукова выполнили по две нормы.

Правление колхоза и партийная организация горячо поблагодарили комсомольцев и молодежь Магнитогорского металлургического комбината за оказанную помощь в уборке урожая.

Р. БАКИРОВ, инструктор завода ВЛКСМ.

ЗА РУБЕЖОМ

ТОРЖЕСТВЕННОЕ ОТКРЫТИЕ

ВСЕМИРНОГО ФЕСТИВАЛЯ МОЛОДЕЖИ В БУДАПЕШТЕ

БУДАПЕШТ, 14 августа. (ТАСС). Сегодня в Будапеште в торжественной обстановке открылся Всемирный фестиваль молодежи и студентов.

Крупнейший стадион венгерской столицы, вмещающий 50 тысяч зрителей, переполнен.

В ложах стадиона появляются встречные бурными аплодисментами руководители венгерского государства и руководства международных молодежных организаций.

Над полем взвизывает флаг фестиваля. Начинается парад. В красочных национальных костюмах идет молодежь многих стран мира. Каждую делегацию присутствующие встречают бурными аплодисментами. Особенно тепло, с необычайным энтузиазмом была встречена делегация советской молодежи. При ее появлении все поднялись с мест, раздались долго не смолкающие возгласы в честь великого вождя народов — И. В. Сталина, в честь героической советской молодежи.

Впереди колонны советской молодежи огромный красочный портрет великого Сталина. Колышется голубое полотнище знамени с гербом СССР, советские спортсмены, одетые в национальные костюмы народов СССР, несут флаги с гербами 16 советских республик. Делегаты советской молодежи, которые прибыли сюда, чтобы продемонстрировать свое искусство и свои спортивные достижения, одеты в белые костюмы, у девушек в руках букеты цветов.

Для участия в фестивале прибыли посланцы 80 стран мира. Этот слет представителей молодого поколения всех частей земного шара является большим вкладом молодежи в дело мира, в дело укрепления дружбы между народами.

ФАШИСТСКАЯ ВЫЛАЗКА НАКАНУНЕ

БЕРЛИН, 14 августа. (ТАСС). Вчера на последнем предвыборном митинге коммунистической партии Германии в Реклинг-Хаузене, где выступал председатель КПГ Макс Рейман, неизвестные лица бросили в возле

На трибуне председатель Всемирной федерации демократической молодежи Ги де-Буассон.

Мы, сказал он, собрались сюда, чтобы заявить во всеуслышание, что мы не хотим больше войны, что мы хотим жить в мире и сумеем защитить его. Мы заявим об этом всему миру, чтобы те, кто замыслил новую войну, знали бы, что демократическая молодежь земного шара готова ценой своей жизни отстаивать мир, свободу и независимость народов.

Затем участников фестиваля приветствовал от имени международного союза студентов Иосиф Громан, от имени Всемирной федерации профсоюзов Франтишек Зупка и президент Венгерской Республики Арпад Сакашич.

Первой мы приветствуем на своей земле, сказал Сакашич, героическую молодежь освободившего нас великого Советского Союза (бурные аплодисменты, возгласы: «Да здравствует Сталин!», «Да здравствует комсомол!»). Я не могу сказать ничего лучшего: следуйте их примеру, идите за ними по их пути.

Слово предоставили руководителю советской делегации секретарю ЦК ВЛКСМ Н. А. Михайлову, передавшему присутствующим пламенный привет и наилучшие пожелания от молодежи СССР.

После выступления главы советской делегации на стадионе долго не смолкали аплодисменты и приветственные возгласы.

Затем выступили представители молодежи Англии, США, Китая и Венгрии.

В заключение состоялся товарищеский футбольный матч между венгерскими командами.

«ВЫБОРОВ» В ЗАПАДНОЙ ГЕРМАНИИ

Реймана бомбу со слезоточивым газом. Несмотря на это, митинг, на котором присутствовало около 18 тысяч человек, продолжался до конца при полном спокойствии и порядке.

АМЕРИКАНСКОЕ АГЕНТСТВО О СОТРУДНИЧЕСТВЕ КЛИКИ ТИТО С ЛАГЕРЕМ ИМПЕРИАЛИЗМА

РИМ, 14 августа. (ТАСС). Газеты «Уни-та» и «Момент» опубликовали сообщение американского агентства «Интернешнл ньюс сервис» о том, что прибытие итальянского посланника в Белграде Мартино в Страсбург для «срочной беседы» с министром иностранных дел Италии Сфорца связано с намерением югославского правительства принять участие в деятельности так называемого «Европейского совета», заседания

которого происходят в настоящее время в Страсбурге.

В том же сообщении отмечается, будто Сфорца является естественным принятым Югославии в «Европейский совет», однако против этого предложения якобы выступает министр иностранных дел Греции Цалдарис.

Ответственный редактор Д. М. ГНИЛОРЫБОВ.