

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

Завершающий квартал четвертого года послевоенной пятилетки

Предпоследний квартал текущего года принес коллективу нашего завода новые успехи в борьбе за досрочное завершение плана послевоенной пятилетки. Наш комбинат досрочно закончил девятимесячную программу.

С новой силой развернулось социалистическое соревнование за достойную встречу 32-й годовщины Великого Октября. В сентябре десятки и сотни наших стахановцев показали образцы стахановского труда. Сталевары первого мартеновского цеха Казыров, Андриевский, Шамсутдинов, Курочкин, сталевары второго мартеновского цеха Москалев, Казаков, Бревешкин и многие другие выдали сотни тонн стали сверх месячного плана.

Выдающиеся рекорды производительности установила в сентябре на втором блюминге бригада инженера Синьковского. Первой в обжимном цехе досрочно рассчиталась с девятимесячной программой бригада Червасского, где старшим оператором коммунист Тищенко.

Наша страна вступила в завершающий квартал четвертого года послевоенной пятилетки. Перед металлургами Сталинской Магнитки в этом квартале поставлены ответственные задачи. Они, прежде всего определяются более напряженной программой в прокатных цехах. Это в конечной степени означает равенство всех сталеплавильных и доменного цехов на прокатное производство. Регламентированный график должен стать для мартеновских цехов нерушимым законом.

Уже не раз приходилось убеждаться, к каким отрицательным последствиям приводит доставка на мартеновские печи некондиционного чугуна. Обеспечивать мартеновские цехи высококачественным металлом первоочередная задача доменщиков в оставшиеся месяцы года. В свою очередь широкий фронт для работы доменных печей должны обеспечить коксовики. Ни в коем случае не может быть допущено повторение выжига низкокачественного кокса, которое имело место в начале сентября.

Внедряют почасовой график в производство наши обжимники. Но здесь-то как раз на блюмингах и ведется проверка стройности работы всех участков, обслуживающих обжимный цех. В сентябре график не раз срывался на третьем блюминге по вине цеха подготовки составов.

В мартеновских цехах нужен график, гарантирующий выдачу плавов равномерно строго по заказу, не допуская вылавливания металла одновременно на нескольких цехах, что обеспечит ровную бесперебойную работу прокатных цехов.

Завершающий квартал совпадает с наступлением зимних холодов. Это значит необходимо еще и еще раз проверить, насколько тщательно ведется подготовка к работе цехов в зимних условиях, ибо от этого в значительной мере будет зависеть высокопроизводительный труд на всех участках комбината.

Не обольщаясь достигнутыми успехами, надо отдавать ясный отчет в серьезности и ответственности поставленных задач по производству продукции нашим заводом в завершающем квартале. На более высокую ступень должна быть поднята в цехах массово-политическая работа. В этом отношении примером может служить партийная организация первого мартеновского цеха, по-большевистски возглавившая борьбу за внедрение регламентированного графика и скоростного сталеварения.

В последнем квартале текущего года мы обязаны работать еще лучше и еще полнее использовать свои возможности для выдачи сверхплановой и высококачественной продукции на благо нашей социалистической Родины.

Достоинно встретим 32-ю годовщину Великого Октября!

Скоростные плавки в первые дни октября

Сталеплавильщики первого цеха, заняв в сентябре передовое место в соревновании, закрепляют достигнутые успехи, продолжая развивать скоростное сталеварение.

С первых же дней октября здесь выдаются скоростные плавки. 3 октября за сутки было сварено три скоростные плавки. Сталевар Тупикин и мастер т. Сазонов выдали плавку раньше графика, а сталевар Андриевский и мастер Артамонов на первой печи опередили график при выдаче скоростной плавки на час 10 минут. На следующий день значительно раньше графика были сварены плавки сталеваром-стахановцем Гавриным и мастером Сазоновым, сталеваром Лапаевым и мастером Захаровым.

Передовые литейщики

Фасоно-литейный цех в сентябре добился значительных успехов в области производства и в улучшении качества продукции. Опорой успешной работы цеха являются передовые стахановцы, неустанно идущие по пути усовершенствования производственных процессов и повышения качества продукции.

Авторитет передового стахановца завоевал в цехе формовщик Костенко, из месяца в месяц показывающий высокие темпы производительности труда. В сентябре он выполнил месячное задание на 210 процентов, не имея вторых сортов продукции. Отдельщица Акулинина на отделке изложниц в предоктябрьском социалистическом соревновании за сентябрь завоевала по цеху первое место, выполнив задание на 160 процентов. Высокий класс работы показал обрубщик Овчинников, выполнивший месячную норму на 255 процентов и обеспечивший отличное качество изделий **И. ЛАЗОВСКИЙ, инженер фасонолитейного цеха.**

НАДЕЖНАЯ СМЕНА

Мартеновская печь на полном ходу. Точно илломинаторы корабля блестят огнями смотровые отверстия передних стенок, и только время от времени бушующее пламя вырывается наружу.

Держит вахту молодой сталевар и молодой коммунист Василий Андриевский. Вот он стоит у своей мартеновской печи стройный и высокий, озаряемый вспышками пламени. А совсем рядом на соседней печи готовится к выпуску очередную плавку один из старейших сталевара Магнитки Минай Казыров, награжденный за многолетний безупречный труд орденом Трудового Красного знамени.

15 лет назад Казыров уже считался сталеваром — варил магнитогорскую сталь, утверждая торжество первой пятилетки, а в это время сыннишка столбара ремонтно-строительного цеха Вася Андриевский еще ходил в начальную школу. Но вот на завершающем этапе послевоенной пятилетки сошлись на стахановской вахте представители старого и молодого поколения металлургов.

Василий Андриевский, как и многие другие из его сверстников, полон стремления проявить трудовую доблесть. В начале войны он поступил в ремесленное училище, а в год ее победоносного окончания пришел в цех и занял место у мартеновской печи. Все чаще и чаще имя Андри-

Мы можем и должны добиться, чтобы каждое предприятие работало устойчиво и равномерно, без рывков и штурмовщины, выпускало продукцию строго по графику. Выполнять план не только по количеству, но и по всей заданной номенклатуре — это должно стать законом для каждой отрасли промышленности, для всех заводов и фабрик.

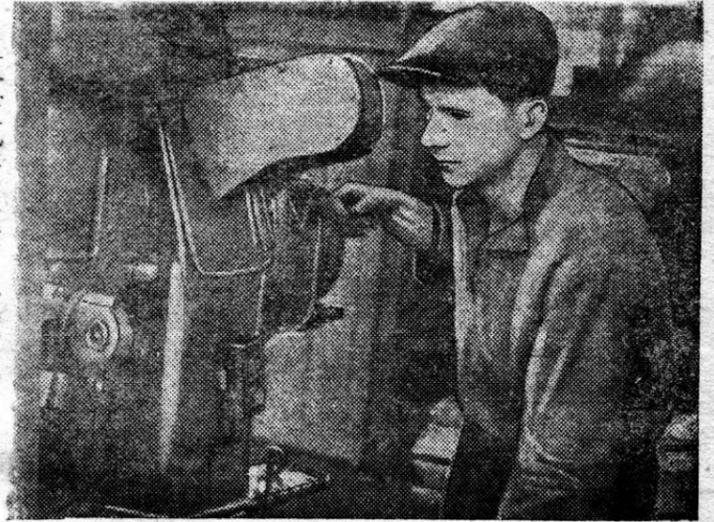
(«ПРАВДА»).

★ ★ ★

Фрезеровщик основного механического цеха коммунист Александр Алексеевич Гришин по-боевому выполняет обязательство в соревновании за достойную встречу 32-й годовщины Великого Октября. Он ежедневно вырабатывает по полторы — две нормы, выдает продукцию высокого качества.

На снимке: А. А. Гришин за работой. Фото П. Рудакова.

★ ★ ★



Впереди бригада Сиданченко

Коллектив стана «500» в сентябре работал с большим производственным подъемом. Месячный план значительно перевыполнен. В отдельные дни металла шел непрерывным потоком.

Высокопроизводительно трудилась вторая бригада, возглавляемая мастером Си-

данченко. Она выполнила месячный план на 113 процентов. Этот коллектив обеспечивает высокое производство и с первых дней октября. За четыре дня этого месяца бригада Сиданченко выполнила задание на 111 процентов.

Стахановцы автотранспорта на предоктябрьской вахте

Среди коллектива автотранспорта комбината с каждым днем все шире разгорается предоктябрьское соревнование. На вахте в честь 32-й годовщины Великого Октября многие стахановцы добились в сентябре высоких показателей.

Слесарь Денисюк на капитальном ремонте автомобилей выполнил норму выработки на 208 процентов, слесарь-комму-

нист Хохлов — на 243 процента, свыше двух месячных норм дал токарь Колесов. Также высокие образцы стахановского труда показали старейший кузнец цеха Занин, моторист Сурин и другие.

Успешно выполнили свои обязательства молодые рабочие Синицкий, Колесов, Нязев, Шубин и Ахтямов.

А. ЖУКОБОРСКИЙ.

учился самостоятельно определять поведение первичных шлаков. Раньше завалка производилась целым составом одновременно почти во все завалочные окна. Андриевский, установив тесный контакт с передовым машинистом завалочной машины Крячко, стал применять завалку в две мулды на каждое окно с последующей шурвкой. Этот новый способ ускорил прогревание шихты. Процесс плавнения стал более интенсивным.

Первым помощником у Андриевского — подручный Яковлев. Это надежная опора сталевара. Он имеет свою шноровку и свои достижения.

Коллектив сталеплавильщиков первой печи в предоктябрьском социалистическом соревновании борется за выдачу 200 плавов за кампанию, и нет сомнения, что это обязательство будет выполнено.

Молодой сталевар, однако, не обольщается своими успехами, наоборот, всегда подчеркивает, что этих успехов достиг при поддержке и помощи всего коллектива и мастера производства Артамонова.

— Когда идут у нашего мастера скоростные плавки, — говорит Андриевский, — в его работе буквально все кипит.

Так, опираясь на коллектив, на помощь старших товарищей, растет молодой сталевар, мужает достойная смена старым кадрам.

П. ОРЕХОВ.

Трибуна стахановского опыта

Методы работы передового сталевара

Почетный металлург, сталевар-стахановец первого мартеновского цеха Сергей Николаевич Гаврин ежемесячно добивается высокой производительности труда, показывает образцовый пример в социалистическом соревновании за досрочное выполнение плана послевоенной сталинской пятилетки.

За восемь месяцев текущего года бригада т. Гаврина, работающая на большегрузной мартеновской печи № 4, выполнила нормы выработки на 123 процента. В августе она выдала 7 скоростных плавок и добилась наивысшего сема стали с одного квадратного метра пода печи. На высоком уровне работала бригада и в сентябре.

Основным нерушимым условием высокопроизводительной работы т. Гаврин считает строжайшее соблюдение технологической инструкции. Своя четырех подручных он терпеливо и настойчиво учит доводить каждую минуту в работе, опережать пооперационный график плавки. Вместе со своей бригадой он постоянно выпускает металлы только высокого качества и строго по заказам.

ОРГАНИЗАЦИЯ ТРУДА

В печной бригаде С. Н. Гаврина установлено строгое распределение обязанностей. Первый подручный следит за стальевыпускным отверстием и отвечает за его состояние. Он же следит за чистотой и исправностью всего инструмента, необходимого для ведения плавки.

Второй подручный заготавливает заправочные материалы, раскислители, участвует в заправке печи и управляет с первым подручным инструментом. Третий подручный выполняет остальную работу: открывают и закрывают крышки садочных окон, доставляют пробы металла и шлака в экспресс-лабораторию, участвуют в заправке печи и убирают рабочую площадку.

Бригада заранее до начала смены знакомится с состоянием печи, наличием материалов и инструментов. Затем отправляется на оперативное сменно-встречное собрание, где берет обязательства по выполнению задания. После этого т. Гаврин принимает смену. Если к началу смены предыдущая плавка была выпущена, первый и второй подручные стальевода спускают оставшийся в печи шлак и приводят стальное отверстие в надлежащий порядок. Сам т. Гаврин внимательно следит за правильной заправкой печи.

В период завалки печи первый и второй подручные, окончив заделку стального отверстия, готовят инструмент. По окончании завалки шихты вся бригада сразу же приступает к заправке порогов садочных окон доломитом. После заправки порогов первый подручный подготавливает жолоб для слива чугуна, а второй и третий подручные занимаются заготовкой заправочных материалов. В начальный период плавления первый подручный следит за своевременным спуском шлака с передней стороны, а второй подручный с задней стороны печи. Третий подручный в это время приготавливает огнеупорную массу для заправки печи.

К концу периода плавления вся бригада приступает к заправке откосов и передней стенки, а в период кипения заправляет заднюю стенку. До выпуска плавки первый подручный еще раз проверяет наличие и исправность разделочного инструмента, следит за тем, чтобы все работы были выполнены качественно и в срок. На протяжении всего времени плавки т. Гаврин держит непрерывную связь с мастером производства и мастером разливочного пролета.

Характерно, что подмена внутри бригады т. Гаврина построена таким образом: в выходные дни или во время отпуска третий подручный сталевара подменяет второго подручного, второй — первого, первый — сталевара. Это не только способствует техническому росту членов бригады, но и является хорошим методом организационной подготовки кадров в условиях цеха.

Слаженная работа бригады и образцовая технологическая и трудовая дисциплина обеспечивают быстрый ход всех операций плавки.

ВЕДЕНИЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ПРОЦЕССА

Своевременное и качественное проведение заправки печи гарантирует не только безаварийную работу, но и способствует высокому уровню проведения последующих операций плавки. Поэтому т. Гаврин, как



правило, подготовку к заправке печи начинает за час, а передо за полтора часа до выпуска плавки. Подготавливается заправочная машина, инструменты и материалы. За десять минут до выпуска плавки сталевар организует бригаду заправщиков в количестве 10 человек, состоящую из третьих подручных сталеваров смежных печей (в цехе упрощена специальная бригада заправщиков). Во время выпуска металла из печи, по мере обнажения задней стенки на уровне шлака, заправку ведут в два окна и заканчивают ее к концу схода металла.

Сергей Николаевич Гаврин принимает непосредственное участие в заправке печи и по ходу работы указывает места, которые должны быть особенно тщательно заправлены. Бригада заправщиков в момент начала заправки печи разделяется на две группы для того, чтобы сократить неизбежные потери времени и ускорить заправку.

Такой организацией работы достигается быстрая заправка печи. При этом крышки бывают открыты только минимально нужное время, что способствует сохранению температуры печи.

Заправку подины т. Гаврин производит только после строгого и внимательного осмотра ее совместно с мастером. Тщательный уход за подиной помогает ему сохранить нормальный профиль ванны и обеспечить надежную и безаварийную работу печи. Вся продолжительность заправки печи длится у т. Гаврина не более 25 минут. В период заправки сталевар держит тепловой режим строго в соответствии с инструкцией.

ЗАВАЛКА

Продолжительность завалки печи у т. Гаврина длится от 2 часов 30 минут до 3 часов. Завалку он начинает при открытом отверстии сразу после окончания заправки и проверки состояния подины.

Завалка начинается с подачи руды по две мулды в каждое окно, кроме среднего. Затем сталевар просушивает и закрывает отверстие. После этого он заваливает известняк последовательно, по две мулды в окно и ведет прогресс в течение 10 минут. Закончив прогресс, производит завалочной машиной шуровку шихты во всех окнах, стараясь протолкнуть ее к задней стенке, и снова прогревает шихту в течение десяти минут. После этого заваливает вторую порцию руды, снова прогревает и шурует. Лом завали-

вает не более чем по 4 мулды в окно двумя завалочными машинами, в два приема и прогревает в течение 30 минут.

После завалки второй порции лома бригада заправляет пороги и прогревает скрап в течение 2 часов 30 минут пока он не начнет «садиться».

Время начала слива чугуна устанавливается мастером и чугун на миксер заливается только по его указанию.

ПЛАВЛЕНИЕ И ДОВОДКА

Периоду плавления т. Гаврин придает важнейшее значение. Быстрое расплавление шихты достигается ведением теплового и шлакового режима печи строго по инструкции и указанным выше порядком завалки. При работе на большом количестве жидкого чугуна во время плавления происходит значительное шлакообразование. Уравнительно малая теплопроводность шлака, особенно в период пенообразования, сильно снижает интенсивность передачи тепла к металлу. По этой причине т. Гаврин всегда стремится своевременно и быстро спустить первичный шлак и не допустить образования пены.

Следя за тем, чтобы факал пламени кончался у последнего окна и не заходил в отводящую гоночку. Если факал за часовой отводной рамкой разливается и становится мутным, он добавляет воздух, добиваясь полного сгорания в рабочем пространстве подаваемого газа и окиси углерода, выделяющейся из ванны.

При сильном выбивании пламени из окна, во время бурной реакции, сталевар уменьшает подачу газа, но не воздуха и смолы. Смолу т. Гаврин дает только для карбюрации пламени в процессе плавления и доводки.

Тов. Гаврин строго следит за состоянием печи и не допускает поджога свода. Грамотное и продуманное ведение теплового режима дало возможность т. Гаврину значительно снизить удельный расход технологического топлива на тонну стали.

Кроме теплового режима, на скорость плавления шихты большое влияние оказывает физическое состояние шлака. Тов. Гаврин особое внимание уделяет основности шлака. Это позволяет ему значительно сократить продолжительность периода плавления.

После расплавления металла т. Гаврин сразу приступает к «полировке» плавки и ведет ее различными способами в зависимости от марки стали. Подобное ведение плавки обеспечивает хорошее качество металла и высокую производительность.

НОВЫЙ СТИЛЬ РАБОТЫ

Большой и богатый опыт по сталеварению, накопленный сталеплавильщиками нашего комбината, создал необходимые предпосылки для перехода на новый стиль работы. По инициативе рабочих, инженеров и мастеров в первом мартеновском цехе перестроена работа печей по регламентированному графику.

Почетный металлург Сергей Николаевич Гаврин стал энтузиастом нового стиля в работе, он первым включился в соревнование за выполнение графика, повышение производительности печей, улучшение культуры и технологии производства.

Соревнуясь за выполнение графика, Сергей Николаевич Гаврин методически и настойчиво обучает своих подручных новому стилю работы, обеспечивающему ритмичный ход печи, сокращение продолжительности плавок и увеличение длительности кампании печи.

Внедряя передовой опыт технологии сталеварения на основе регламентированного режима работы, Сергей Николаевич Гаврин, вместе с другими стахановцами цеха помогает вскрывать и использовать новые дополнительные резервы по выплавке сверхплановой стали.

Н. ОКТЯБРЕВ, старший инженер по нормированию первого мартеновского цеха.

Смотр художественной самодеятельности

Большой успех

Открывается занавес и в зале городского театра стройно звучит «Песня о Родине» в сопровождении струнного оркестра. В этот вечер, 30 сентября, в общезаводском смотре участвовали коллективы художественной самодеятельности отдела технического контроля, шамотно-динасового цеха и четырнадцатого общежитий правого берега.

Первым выступал хор клуба шамотно-динасового цеха под управлением Е. Фролова. В его репертуаре русские народные песни и песни советских композиторов. Хоровой коллектив сменяют юные четцы, солисты, баянисты. Высокое исполнительское мастерство продемонстрировал в музыкальном жанре работник отдела технического контроля т. Савин. Он, сам аккомпанируя на аккордеоне, исполнил песню из кинофильма «Дочь моряка».

Следует отметить хорошую сыгранность оркестра народных инструментов общежития № 14. Четкое исполнение оркестром номеров говорит о том, что его участники — жильцы общежития тщательно готовились к смотру.

В этот вечер было выявлено много прекрасных исполнителей. Солисты отдела технического контроля М. Медведев, Е. Маркьян, М. Мироновская, Г. Волкова, В. Губанов и юный баянист Ю. Валько — участник художественной самодеятельности клуба шамотно-динасового цеха — тепло были приняты зрителями.

Смотр закончился показом комедии Олицкого «Рекорд» в исполнении театрального коллектива клуба шамотно-динасового цеха (руководитель Касмынин).

Р. АЛЕКСАНДРОВА.

Вечер молодежи

4 октября заводской комитет ВЛКСМ провел в городском театре имени Пушкина вечер молодежи, проживающей в общежитиях комбината.

С докладом о предоктябрьском социалистическом соревновании общежитий выступил старший воспитатель отдела общежитий т. Головин. Затем председатели советов восьмого и семнадцатого общежитий тт. Данилевский и Лукинский, а также член совета общежития 6-го Западного дома т. Пенельный рассказали о том, как жильцы борются за чистоту, порядок и культуру в общежитиях.

— Мне, — говорит т. Лукинский, — в числе других рабочих завода пришлось побывать на передовых предприятиях Ленинграда и Москвы. Там мы видели образцовые общежития. Но надо сказать, что и нам, молодым рабочим металлургического комбината, созданы прекрасные бытовые условия. Это нас многому обязывает. Мы можем и должны сделать так, чтобы наши общежития были еще лучше, чтобы в них повседневно проводилась культурно-массовая работа.

Комсорг ЦК ВЛКСМ на заводе т. Панков и заместитель секретаря заводского партийного комитета т. Попов в своих выступлениях на вечере поставили перед молодежью задачи в предоктябрьском соревновании общежитий.

В. ИВАНОВ.

В научно-технической библиотеке

В научно-технической библиотеке комбината можно найти книги по всем интересующим вопросам науки и техники, конспективные материалы и статьи по металлургии, термообработке металлов, по сварочному делу, теплотехнике, электротехнике и другим вопросам.

При библиотеке часто проводятся лекции на политические, технические и научные темы. На днях лекцию «О преодолении пережитков капитализма в сознании людей» прочел заместитель начальника планового отдела т. Лещинер. Лекция вызвала большой интерес у слушателей. Старший библиотекарь Л. Иванова подготовила лекцию «Выдающийся металлург Павлов», а заведующий библиотекой т. Корсунский — «О металлурге Аносове». С этими лекциями они выступят в ближайшие дни в общежитиях комбината и в цехах.

25 октября готовится научно-техническая конференция читателей библиотеки по книге «Структура и свойства стали». В ней примут активное участие работники центральной заводской лаборатории, мартеновских цехов и горно-металлургического института.

Ответственный редактор
Д. М. ГНИЛОРЫБОВ.