

# МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

Год изд. 10-й  
№ 128 (1512)  
ЧЕТВЕРГ  
27  
Октября 1949 г.  
Цена 15 коп.

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

До конца четвертого года пятилетки осталось немногим более двух месяцев. Это месяцы настойчивой борьбы за успешное завершение плана 1949 года, за досрочное выполнение пятилетнего плана.

Выше знамя всенародного социалистического соревнования!

(„Правда“).

## Еще шире развивать творческую инициативу стахановцев

Ежедневно поступают все новые и все более радостные вести о трудовых успехах металлургов нашего завода. Чем ближе праздник Великой Октябрьской Социалистической революции, тем сильнее нарастает порыв трудовой доблести.

Металлурги Сталинской Магнитки узнали о славных достижениях металлургов Кузнецкого комбината. Кузнецкие, выполнив пятилетний план по всему металлургическому циклу, особенно высоких показателей добились по с'ема стали с квадратного метра площади пода печи. Предоктябрьское социалистическое соревнование, таким образом, рождает и двигает вперед творческую инициативу передовых бойцов за досрочное завершение великого плана послевоенной Сталинской пятилетки.

Коллектив нашего металлургического комбината, соревнуясь с кузнецкими, изыскивает все новые и новые пути в борьбе за непрерывное повышение выпуска продукции. Широкий размах приобретает применение скоростных методов на всех участках металлургического производства в цехах завода. Ежедневно выдаются скоростные плавки, применяя регламентированный график, сталеплавильщики первого и второго мартеновских цехов. Пример того, как следует полнее использовать мартеновский агрегат, показывает замечательный опыт наших передовых стахановцев сталеварения тт. Семенова, Клименченко и Шамсутдинова, добившихся рекордного с'ема стали с квадратного метра площади пода печи. Молодой сталевар т. Семенов, как отмечается сегодня в нашей газете, применяя скоростной метод, уже выдал с начала этого месяца 571 тонну сверхплановой стали. Почти ежедневно варит сталь раньше графика сталевар Гаврин, а сталевар-комсомолец Евгений Радимов во втором мартеновском цехе одним из первых закончил выполнение десятидневной программы.

Успешно применяется скоростной метод на ремонтах мартеновских печей. Выполняя работы по новым, более повышенным нормативам, огнеупорники цеха ремонта промышленных печей намного превосходят нормы, добиваясь значительной экономии времени на ремонтах.

Как один из методов ускорения темпов производства, в обжимном цехе настойчиво внедряют почасовой график работы блумингов и добиваются значительных успехов. Опережая график, передовые бригады обжимщиков обрабатывают по четыре и шести слитков сверх задания.

Массовый характер приобретает метод скоростного резания при механической обработке металлов. Сейчас скоростным методом широко пользуются в основном механическом цехе коллективы двадцати токарных станков. Метод скоростного резания уже осваивается и в других ремонтно-механических цехах комбината.

К замечательным проявлениям творческой инициативы наших стахановцев следует отнести и опыт формовщиков большого пролета чугуно-литейного цеха, примененный ими в сентябре. Стахановцы формовщики Сорокин, Березин и Разбегов при активной поддержке заместителя начальника цеха т. Коваленко сумели изыскать пути высокопроизводительной работы в условиях, когда из-за ремонтов была сильно сокращена на участке формовочная площадь. Стахановская инициатива помогла со всей полнотой использовать во время ремонтов и одну из вагранок, которая была на консервации.

В цехах завода имеется вполне достаточно опыта, чтобы еще шире развивать творческую инициативу наших стахановцев, еще сильнее разжигать огонь социалистического соревнования за достойную встречу 32-й годовщины Великого Октября, за досрочное завершение плана послевоенной Сталинской пятилетки.

## ДОСТОЙНО ВСТРЕТИМ 32-Ю ГОДОВЩИНУ ВЕЛИКОГО ОКТЯБРЯ!

# СКОРОСТНИКИ В БОРЬБЕ ЗА СВЕРХПЛАНОВЫЙ МЕТАЛЛ!

## ОБГОНЯЯ ВРЕМЯ

Передовые сталеплавильщики первого мартеновского цеха, применяя скоростной метод, не только выдают плавки раньше установленного графика, но и показывают пример того, как необходимо использовать на полную мощность мартеновский агрегат. Молодой сталевар третьей комсомольско-молодежной печи Иван Семенов 25 октября превзошел норму с'ема стали с квадратного метра площади пода печи более чем на две тонны. Двумя днями раньше молодой сталеплавильщик добился более высоких достижений, сняв с квадратного метра почти три тонны стали сверх установленной нормы. В этот же день напарник Семенова по печи сталевар Клименченко установил замечательный рекорд с'ема стали, превзойдя норму на 3 тонны 850 килограммов. Сталевар Шамсутдинов также достиг хороших показателей технического использования мартеновского агрегата, сняв с квадратного метра площади пода печи на 3 тонны стали больше нормы.

Развертывая предоктябрьское социалистическое соревнование, стахановцы сталеварения выдают сейчас сотни тонн сверхпланового металла. Иван Семенов за 25 дней октября сварил шесть скоростных плавков и выдал 571 тонну сверхпланового металла. Обгоняя время, успешно применяет скоростное сталеварение и сталевар Гаврин, на его счету семь скоростных плавков и 387 тонн металла дополнительно к заданию.

**А. ШИТОВ, нормировщик первого цеха.**

## Наши резервы

В октябре коллектив нашего цеха приступил к ремонтам мартеновских печей по новым, более повышенным нормативам. Однако опыт показал, что стахановская инициатива в состоянии изыскивать все новые и новые резервы повышения производительности труда.

В предоктябрьском социалистическом соревновании наши стахановцы выдвинули скоростной метод ремонтных работ, полностью оправдавший себя на практике. С начала этого месяца раньше графика были отремонтированы шесть мартеновских печей. На ремонтных операциях мы сэкономили 28 печечасов. Таким образом скоростной метод обеспечил работу одной дополнительной мартеновской печи в течение свыше суток точного срока. Это в конечной степени означает, что ремонтники помогли сталеплавильщикам дополнительно выдать сотни тонн металла.

Смело применяют скоростной метод, неустанно совершенствуя его, наши передовые стахановцы. Звенья каменщиков Кулакова и Помазунова выполняют задания на уровне 170 процентов, звено Цепенкова дает 157 процентов и звено Попова — 153 процента нормы. Свыше 130 процентов нормы дают звенья шлаковников, возглавляемые Корчагиным и Кокош, а звено Сотниченко подняло выработку до 150 процентов.

**В. ГОРЕЛОВ, инженер цеха ремонта промышленных печей.**

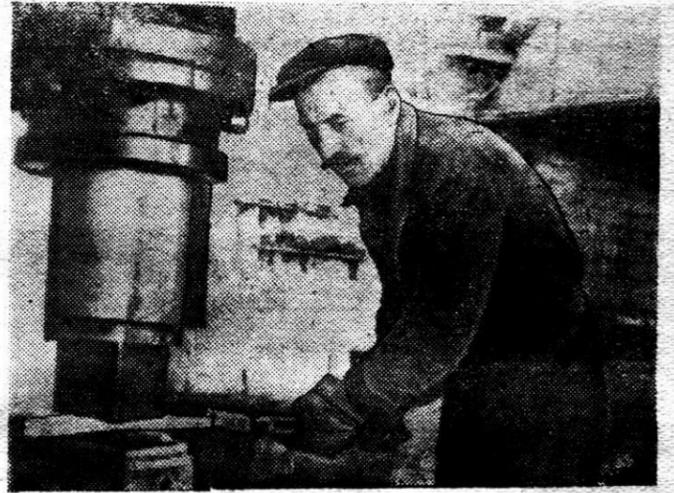
## Стахановское слово

Коллектив бригады станочников мастера Ногорелова (основной механический цех) в предоктябрьском социалистическом соревновании принял на себя обязательство выполнять план на 115 процентов. Это обязательство станочники выполняют с честью. Токарь Евсеев на обработке буек для составов изложниц выполнил норму на 214 процентов. На обработке блоков для третьего мартеновского цеха токарь Рыбин выполнил задание на 230 процентов.

В электроремонтном цехе образцово работает старейший кузнец-стахановец Николай Александрович Бабков. За три года и восемь месяцев он выполнил шесть годовых норм.

На снимке: Н. А. Бабков за работой.

Фото П. Рудакова.



## СТАЛЬ ИДЕТ

В стройную шеренгу выстроилась колонна мартеновских труб. Над ними чуть заметно курится дымок. А на рабочей площадке внутри цеха круглые сутки кипит напряженная работа.

Став на трудовую вахту в честь 32-й годовщины Октября, сталеплавильщики множат стахановские успехи, работают с полным напряжением сил, поднимают на высокую ступень свое техническое мастерство.

Рождение магнитогорской стали начинается далеко за пределами Магнитогорска — в угольных шахтах Кузбасса, на Читинских рудниках, на машиностроительных заводах, готовящих мартеновским цехам Магнитки мощные краны, завалочные машины и другое оборудование. Трудно найти такое предприятие нашей Родины, которое не участвовало бы в гигантском трудовом конвейере рождения стали.

Вот к многоэтажному зданию миксерного отделения один за другим следуют ковши, наполненные горячим чугуном. В огненном металле возложен большой и благородный труд горняков горы Магнитной, доменщиков, коксовиков, железнодорожников.

Мощный миксерный кран бережно и плавно поднимает эти ковши на высоту до 20 метров, чтобы слить чугун в горловину миксерной бочки, а затем в мартеновские печи. Здесь у миксера начинается технология сталеварения, здесь же на печах закачивается превращение чугуна в сталь.

В книге «Люди и сталь» писатель И. Пешкин восклицает:

«Сталь — это могущество страны. Сталь — это процветание народа. Сталь — это плодородие. Сталь — это жилища, это механизмы, освобождение человека от тяжелого физического труда. Больше стали, требует страна. Могучий отряд советских сталеваров отвечает: Сталь кипит, сталь есть, сталь будет. Битва за сталь продолжается...»

И это верно. Сталевары Сталинской Магнитки в непрерывной битве за сталь добились крутого подъема. Такие сталевары, как тт. Казыров, Зинуров, Семенов, Клименченко, Акимочкин, Гаврин, Шиховцов, Шамсутдинов, Кокосов, закончили досрочно десятидневный план и продолжают плавить сталь в счет ноябрьской программы.

Вооруженный передовой советской техникой, коллектив сталеплавильщиков первого цеха последовательно и настойчиво внедряет регламентированный режим работы печей, обеспечивающий наиболее эффективное использование дополнительных резервов увеличения выплавки стали. Только за девять месяцев и 20 дней октября сталевары первого цеха сварили 617 скоростных плавков, т. е. на 89 плавков больше, чем за весь 1948 год. Среди скоростников сталеварения особенно хороших результатов достиг сталевар печи № 1 т. Андриевский, сваривший за девять месяцев и 20 дней октября 62 скоростных плавки, сталевары тт. Зинуров, Семенов, Казыров, Гаврин и другие применяют скоростной метод, как непреходящее условие работы.

В трудовых буднях предоктябрьского социалистического соревнования инженерно-технические работники, в содружестве с рабочими, уверенно идут по пути дальнейшего прогресса, улучшения не только количественных, но и качественных показателей своего труда.

Улучшая уход за оборудованием, механизмами и повседневно улучшая качество металла, коллектив сталеплавильщиков активно борется за экономию топлива, сырья, заправочных и других материалов. Цех дал за девять месяцев текущего года три миллиона 640 тысяч рублей экономии за счет снижения себестоимости продукции.

У каждой мартеновской печи висит график-задание по выпуску плавков, здесь же диаграмма итогов соревнования сталеваров.

На большегрузной печи № 3 работают опытные сталевары Мухамед Зинуров, Клименченко и молодой сталевар коммунист т. Семенов. Его кривая выполнения плана поднимается все выше и выше, он сварил за 24 дня октября несколько сот тонн сверхплановой стали, оставив позади и Зинурова, и Клименченко, также добившихся высокого производства.

Впереди других идет также молодой сталевар т. Андриевский, а молодой сталевар т. Лапаев вылавил сверх плана 360 тонн стали. Молодые металлурги становятся в авангарде социалистического соревнования. В каждой тонне сверхплановой стали они видят свое настоящее, свое счастливое и светлое завтра.

На рабочей и разливочных площадках, выложенных чугунами плитами, чисто и опрятно. Коллектив различных профессий от слесарей и электриков до каменщиков и разливщиков, от сталеваров до мастеров производства и инженеров живет единым стремлением — обеспечить досрочное выполнение плана послевоенной Сталинской пятилетки. График становится нерушимым законом сталеплавильщиков. И глядя на этих скромных людей — советских металлургов, можно смело заявить: сталь есть, сталь кипит, сталь будет.

**Н. ОКТЯБРЕВ, инженер первого мартеновского цеха.**

## Трибуна стахановского опыта

## ВОДИТЕЛЬ АВТОМАШИНЫ

Михаил Петрович Антонов за рулем автомобиля работает семнадцать лет. Это один из лучших водителей машин автотранспорта комбината. Он хорошо овладел своей профессией шофера, что дает ему возможность использовать автомобиль на полную мощность. Стремясь как можно больше перевезти грузов, стахановец Антонов проявляет постоянную заботу о продлении сроков службы своей машины.

В 1948 году Михаил Петрович выполнил 2,6 годовых нормы, сделал пробег на своей машине ЗИС-5 без капитального ремонта свыше 100 тысяч километров. За шесть месяцев текущего года он выполнил годовую норму. За безупречную высокопроизводительную работу и систематическое повышение квалификации т. Антонову присвоено звание шофера первого класса.

Уходу за автомобилем т. Антонов придает огромное значение. Он строго соблюдает график профилактического осмотра и ремонта машины, обнаруженные неисправности немедленно устраняет на линии или по возвращении в гараж. Кроме того, он принимает личное участие в техническом осмотре и ремонте автомобиля.

Двигатель автомашины т. Антонов всегда содержит в чистом и исправном состоянии, перед выездом на работу и возвращением в гараж тщательно осматривает машину, при этом особое внимание обращает на состояние ходовой части, руля и тормозов.

Для продления срока службы автомобиля большое значение имеет строгое соблюдение теплового режима. Тов. Антонов регулирует систему охлаждения так, чтобы она соответствовала температуре, установленной для зимнего или летнего времени. Кроме того, он тщательно удаляет накипь, образующуюся на стенках водяной рубашки цилиндров, и этим способствует соблюдению установленного режима охлаждения двигателя.

Тов. Антонов внимательно следит за работой электрооборудования, за состоянием проводов, за аккумуляторной батареей. Смазку всех трущихся частей он производит в процессе эксплуатации регулярно, что имеет большое значение для надежной работы машины. Необходимый набор инструментов у него всегда хранится в инструментальном ящике.

## РАБОТА НА ЛИНИИ

Работа т. Антонова в основном протекает в цехах завода. Прибыв в цех, он знакомится с условиями, характером предстоящей работы и маршрутом перевозок, перед постановкой автомобиля под разгрузку-погрузочные операции предварительно осматривает состояние подвесных путей, узнает о наличии рабочей силы. Автомашину под погрузку он ставит так, чтобы грузчики работали не спешно.

В результате такой продуманной подготовки погрузо-разгрузочные операции производятся намного быстрее, чем установленными нормами.

Время погрузки или разгрузки т. Антонов использует для осмотра машины и устранения обнаруженных неисправностей.

За длительное время работы на комбинате он хорошо изучил профиль дорог, знает, где имеются подъемы и уклоны, умело использует движение по инерции. По прямой горизонтальной дороге т. Антонов предпочитает вести автомобиль на средних

оборотах. Когда путь свободен и хорошо виден, он ведет машину на предельной скорости, разрешенной правилами движения.

Все задания по перевозке грузов т. Антонов стремится выполнить как можно быстрее и качественно, этим самым вносит свою долю труда в увеличение выплавки металла для нужд народного хозяйства.

Умелое вождение автомобиля, бережное отношение к нему дали возможность т. Антонову обеспечить перевыполнение плана перевозок и увеличить производительный пробег машины.

## 107 ТЫСЯЧ КИЛОМЕТРОВ БЕЗ КАПИТАЛЬНОГО РЕМОНТА

Работая на автомашине ЗИС-5, Михаил Петрович Антонов вместе со своим сменщиком шофером т. Разумовским поставили перед собой задачу — достичь 100 тысяч километров пробега без капитального ремонта. Это обязательство перевыполнено. Спидометр автомобиля уже отметил 107 тысяч километров и машина продолжает работать нормально. При внимательном осмотре двигателя и ходовой части никаких дефектов не обнаружено.

Стахановец-водитель за все время своей работы на этой машине ни разу не менял ведущей шестерни, подшипников заднего моста, полуосей и многих других деталей, которые обычно заменяются значительно раньше. Техническое состояние автомобиля показало, что он может пройти еще несколько десятков тысяч километров.

Добившись такого пробега, Михаил Петрович в то же время показал пример бережного расходования государственных средств. Только на сокращении ремонтов автомашины он сэкономил государству около 15 тысяч рублей и 34 ремонтных дня, использованных для работы автомашины в цехах комбината.

## ЭКОНОМИЯ ГОРЮЧЕГО И РЕЗИНЫ

В целях экономного расходования горючего Михаил Петрович Антонов ежедневно производит регулировку карбюратора, клапанов, проверку зазоров контактов прерывателя. Особенно внимательно он следит за соединениями бензопроводов и состоянием краников.

Такой тщательный уход за машиной и умелая ее эксплуатация позволили т. Антонову за последние 19 месяцев сэкономить более двух тысяч литров горючего.

Нормы пробега шин т. Антонов перекрывает на 25 тысяч километров. Этого он достиг благодаря тщательному уходу. Шины он часто осматривает, проверяет давление, не допускает продолжительной стоянки автомобиля с грузом. На стоянках всегда очищает покрышки от грязи и мелких металлических предметов.

Во избежание неравномерного износа шин т. Антонов через каждые 3,5 тысячи километров переставляет шины вместе с колесами, во время движения избегает резких рывков автомобиля и резкого торможения.

За достигнутые успехи по экономии резины, горючего и экономии средств на ремонтах т. Антонов только в текущем году получил свыше 2 тысяч рублей премии.

Стахановский опыт лучшего водителя автомашины Михаила Петровича Антонова заслуживает широкого распространения среди всех шоферов комбината.

**А. ЖУКОБОРСКИЙ**, заведующий бюро нормирования цеха автотранспорта.

## За культурный быт

Активно включился в предоктябрьское социалистическое соревнование коллектив жильцов шестого Западного дома. Оживленно обсуждали условия соревнования жильцы совместно с руководителями цехов.

В уютном, просторном красном уголке по вечерам собирается молодежь. Здесь они находят полноценный отдых. В красном уголке отражена вся жизнь общежития. На щите показаны итоги ежедневной проверки соревнования на лучшую комнату.

В общежитии регулярно проводится политико-массовая работа: беседы, лекции на самые разнообразные темы. Только за 20 дней октября молодежь прослушала лекции о Николае Островском, о великом русском металлурге Павлове, о международном по-

ложении. Жильцы Можарцев, Севастьянов, Дмитриев часто проводят чутки книг художественной литературы.

К услугам молодежи в красном уголке радиоприемник, свежие газеты, журналы, шахматы и шашки. Достижения и недостатки в своем общежитии молодежь отражает в стенной газете «За культурный быт». Красный уголок является прекрасным местом для отдыха жильцов дома.

Приближаясь к великому празднику Октября, все жильцы и обслуживающий персонал общежития делают все необходимое, чтобы в предоктябрьском соревновании выйти в число передовых.

**Н. ЧУВАШОВА**, воспитатель шестого Западного дома.



На снимке: один из лучших горючих первой доменной печи Василий Филимонович Репин, успешно выполняющий обязательства в предоктябрьском социалистическом соревновании.

Фото П. Рудакова.

## В ЗАВОДСКОМ ПАРТИЙНОМ КОМИТЕТЕ

На днях заводской партийный комитет обсудил вопрос о ходе предоктябрьского социалистического соревнования в общежитиях комбината и в своем решении отметил, что партийные, профсоюзные, комсомольские организации и хозяйственные руководители цехов улучшили массово-политическую работу среди трудящихся, проживающих в общежитиях.

Вместе с тем, партийный комитет указал, что некоторые секретари парторганизаций, председатели цеховых комитетов, секретари комсомольских организаций и начальники цехов не выполнили решение заводского партийного комитета об усилении массово-политической работы среди жильцов, попрежнему не посещают общежития, не интересуются бытовыми условиями трудящихся. К таким руководителям относятся секретари парторганизаций тт. Руденко, Кондратьев, Поломарчук, Демичев, Милев, Андрейев и начальники цехов тт. Пименов, Симонов, Абраменко, Попов, Николаев, Савельев и Шимко.

В своем решении партком также отметил, что председатель культкомиссии завода т. Абраменко и председатель правления Дворца культуры металлургов т. Поляков недостаточно уделяют внимания организации художественной самостоятельности в общежитиях.

Партийный комитет обязал секретарей парторганизаций обеспечить регулярное проведение массово-политической работы среди жильцов, оказать всемерную помощь комсомольским организациям в комплектовании в общежитиях кружков по изучению биографии И. В. Сталина и изучению общественного и государственного устройства СССР.

## Деятельная подготовка к празднику

Партийная и комсомольская организации обжимного цеха развернули деятельную подготовку к 32-й годовщине Великого Октября. Помещение красного уголка в цехе хорошо оборудовано, украшено плакатами, лозунгами, портретами вождя партии и правительства.

По поручению партбюро агитаторы-коммунисты тт. В. Сурия, В. Кудимов, В. Синьковский и другие готовят доклады о 32-й годовщине Великого Октябрьской Социалистической революции, с которыми они выступят в бригадах и общежитиях.

Каждый вечер красный уголок цеха заполняет молодежь. Здесь проводятся занятия коллективов художественной самостоятельности. Редколлегия цеха в составе А. Исламкина, В. Фейгина и Н. Козинцева готовит к выпуску праздничный номер стенной газеты «Обжмщик».

**Р. АЛЕКСАНДРОВА.**

## Стенная газета передает опыт стахановцев

В основном механическом цехе стенная газета «Механик» широко освещает ход предоктябрьского социалистического соревнования, умело передает опыт передовых стахановцев.

Недавно редколлегия в составе тт. Залетова (редактор), Половнева, Караптан и Гриценко выпустила очередной номер газеты. В передовой статье говорится о ходе соревнования в честь 32-й годовщины Великого Октября. Статья рассказывает о передовиках цеха. Она ставит в пример методы работы токаря т. Мителя и фрезеровщика т. Давыдова.

В этом же номере стенгазеты токарь Митель делится опытом своей работы. В статье «Не уступлю первенства» он рассказывает: «Мне присвоено звание лучшего токаря комбината. Этот результат мною был достигнут благодаря применению в работе скоростного резания. По моему требованию была проведена модернизация станка, при которой значительно увеличилась его мощность. Мною был применен вращающийся центр, который дал возможность при работе применять любые обороты. Сейчас передо мной стоит задача — еще более улучшить свои результаты, передать опыт работы своим товарищам и выйти победителем в соревновании среди станочников комбината. Я уверен, что с этими задачами вполне справлюсь».

Газета поместила статью секретаря бюро ВЛКСМ т. Половнева, в которой он рассказывает о политической учебе комсомольцев, о том, что в цехе организованы кружки по изучению государственного устройства Союза ССР и биографии И. В. Сталина. Комсомольцы аккуратно посещают занятия кружков, овладевают марксистско-ленинской теорией.

## Передовики

Комсомольцы-сталеваляльщики тринадцатой комсомольской печи с патристическим подэмом участвуют в предоктябрьском социалистическом соревновании. Молодые сталевары — Новиков, Князев и Радимов обеспечивают работу печи строго по графику, организуют тщательный уход за печным оборудованием.

Первым на печи отработавшим о досрочном завершении десятидневной программы сталевар-комсомолец Евгений Радимов. Комсомольская печь уже выдала 123 плавки без горячего ремонта.

Досрочно закончил выполнение десятидневного плана и сталевар-коммунист Шлямнев. Сверх десятидневной программы сталевар Фокин уже выдал 1060 тонн металла, сталевар Осипов — 600 тонн и Бурганов — 970 тонн.

**М. НЕСТЕРЕНКО**, секретарь бюро ВЛКСМ второго мартовского цеха.

## СОРЕВНОВАНИЯ ГИМНАСТОВ

23 и 24 октября в спортивном зале Дворца культуры металлургов проходили соревнования по гимнастике на первенство Челябинской области. В соревнованиях приняли участие три команды магнитогорских гимнастов и команды городов Златоуста, Копейска и Миасса.

Среди сборной команды города Магнитогорска участвовали металлурги комбината Евгений Шубин — вальцовщик проволокоплетного цеха, Нинель Аверьянова — работница паровоздуховной станции, Михаил Антипин — работник ОТК и другие.

По результатам соревнования магнитогорские гимнасты заняли первое место. Звание чемпионов второго и третьего разрядов получили магнитогорцы Отставнов Борис, Морозова Мария, Фролов Валентин, Винк Николай и Курков Аркадий. Все чемпионы премированы ценными подарками.

25 октября магнитогорские команды гимнастов-победителей выехали в город Молотов. Там будут проведены спортивные соревнования на первенство РСФСР Уральской зоны.

**А. МИХАЛЕВ**, главный судья соревнования, судья республиканской категории.

Ответственный редактор  
**Д. М. ГНИЛОРЫЛОВ.**