

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

В ходе соревнования выявляются не только передовики, но и отстающие предприятия. Соревнование позволяет яснее видеть, подмечать и вскрывать недостатки в нашей работе для того, чтобы их во-время устранять. „Социалистическое соревнование, — учит товарищ Сталин, — есть выражение деловой революционной самокритики масс, опирающейся на творческую инициативу миллионов трудящихся“.

(«ПРАВДА»).

## Равняйтесь на передовых

Все шире разворачивается движение за высокое использование производственной мощности мартеновских печей, за выплавку сверхплановой стали при экономии времени и материалов. По почину славных сталеваров третьей мартеновской печи Зинурова, Семенова и Захарова многие сталевары Сталинской Магнитки стали мастерами высоких подлинно стахановских с'емов стали с квадратного метра площади пода печи.

Замечательными делами оправдывает высокое звание Почетного металлурга один из старейших сталеваров комбината Кашиф Шамсутдинов. Усвоив правило опережать время, установленное регламентированным графиком, т. Шамсутдинов почти ежедневно выдает скоростные плавки, неизменно при этом добываясь высоких с'емов стали. 14 мая на стахановской вахте он вновь показал замечательные образцы трудовой доблести. Сварив плавку на час 10 минут раньше графика, т. Шамсутдинов сумел выдать сто тонн сверхплановой стали и дал с'ем металла 12,77 тонны с квадратного метра пода.

Вполне понятно, что на передовых сталеплавильщиков, таких как т. Шамсутдинов, в цехе равняются другие сталевары. 14 мая на 6-й печи сталевар Гончаров превзошел норму с'ема стали с квадратного метра на 1,24 тонны и совместно с мастером производства Мрышкиным он в этот день сварил скоростную плавку на 3 часа 15 минут раньше графика.

Во втором мартеновском цехе вожаками социалистического соревнования являются сталевар-коммунист Михаил Казаков, также недавно удостоенный высокого звания Почетного металлурга, и один из зачинателей патристического движения за экономию в своем цехе сталевар-коммунист Петр Бревешкин, который 14 мая дал с'ем стали 12 тонн с квадратного метра площади пода печи и выплавил дополнительно к заданию 81 тонну металла. На 10-й печи в этот же день свыше 10 тонн с квадратного метра площади пода печи снял сталевар Хлюстов, перевыполнив при этом задание по выплавке стали на 56 тонн.

Напарник Бревешкина по печи сталевар Носенко в тот же день довел с'ем стали с квадратного метра до 10,14 тонны.

В третьем мартеновском цехе по-стахановски используют производственную мощность печей сталевары Трофимов, Тагашев, Зоркин. 14 мая, например, т. Зоркин превзошел нормативные задания по с'ему стали с квадратного метра на две с лишним тонны.

Равняйтесь на передовых, товарищи сталевары! Предельно используя полезную площадь мартеновской печи, выдавайте больше сверхпланового металла с наименьшими затратами во времени и в материалах!

### Впереди бригада мастера Гурова

14 мая в сортопрокатном цехе на стане 300-1 лучше всех работала бригада мастера т. Гурова и старшего вальцовщика т. Аношко. Она выдала сверх суточного задания больше 200 тонн проката.

Десятки тонн дополнительного металла в этот день выдали и сортопрокатчики бригады, где мастером Василий Зуев и старшим вальцовщиком т. Наумов.

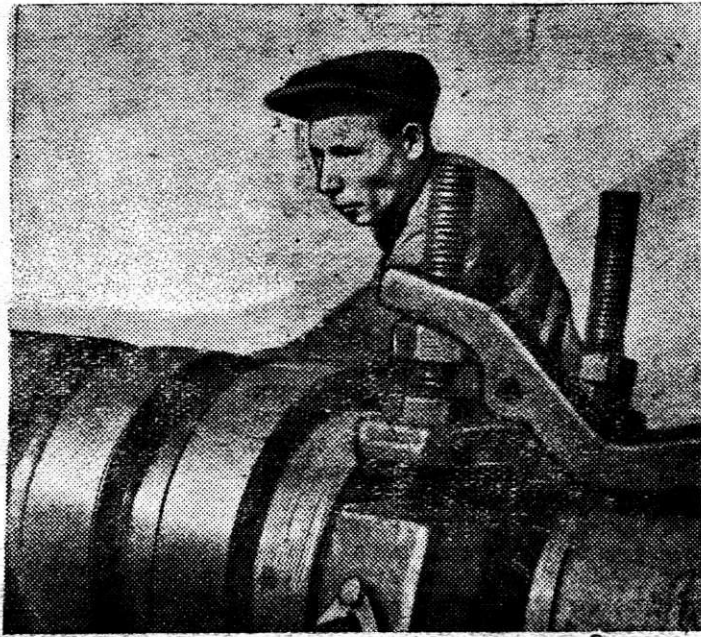
На стане 300 № 3 закончили смену в этот день с перевыполнением плана коллективы, руководимые мастерами т. Ардибащевым и Жилиным.

## С честью выполним план мая и второго квартала!

Образцово работает вальцетокарь вальцетокарного цеха Тимофей Лукьянович Лукин. В апреле он выполнил нормы выработки на 145 процентов и выдал продукцию высокого качества. Такие же высокие показатели в работе он имеет и за первую половину мая.

На снимке: вальцетокарь тов. Лукин за работой.

Фото П. Рудакова.



### Успех комсомольско-молодежной бригады

В цехе подготовки составов в текущем месяце с высокими показателями трудится комсомольско-молодежная бригада, возглавляемая сменными мастерами тт. Лосевым, Федоровым и диспетчером Мирошиным. Задание 14 дней мая она выполнила на 102,2 процента и добилась высоких качественных показателей.

В достижении успеха большую роль сыграла передача труженикам коллектива стахановского метода труда старшего рабочего т. Жмакина. Коллектив добился значительного сокращения длительности отдельных операций, чем внес огромный вклад в общие показатели работы за первую половину текущего месяца.

С большим энтузиазмом в этом месяце работают старший рабочий т. Губайдулин,

чистильщики тт. Маслун, Парпулов, Гайфулин, перестановщики Юдин, Сергей и Владимир Мороз, машинисты электрокрана Широков, Павлючков и каменщики Филиппов, Головкин, Булатов и другие.

Коллектив мог бы добиться еще лучших показателей, если бы все бригады обжимщиков четко работали по графику. Дело в том, что обжимщики не выдерживают времени с'ема слитков с составов. Каждый слиток они должны снимать в течение 15 минут, но они эту операцию производят за 36—37 минут. Все это приводит к увеличению времени оборачиваемости составов и к подаче их блумингам с низкой температурой.

В. САВЧЕНКО, начальник смены цеха подготовки составов.

### По часовому графику

С каждым днем все более развивается соревнование коллектива обжимщиков третьего блуминга за досрочное выполнение плана мая и второго квартала. Это наглядно видно на примере работы нашей бригады. Мы делаем все необходимое, чтобы успешно выполнить почасовой график.

Работа по часовому графику дисциплинирует каждого члена бригады, заставляет наиболее производительно использовать свои агрегаты, ускорить срок выполнения месячного плана.

В результате строгого выполнения требований, предъявляемых почасовым графиком, прошедший месяц мы закончили с хорошими результатами. Производственный план нами перевыполнен, значительно повышено качество проката, сэкономлено 40 килограммов условного топлива на тонну металла.

В начале текущего месяца коллектив на-

шей бригады дал слово выдать тысячи тонн проката сверх плана. Весь металл, прокатываемый на блуминге, старший вальцовщик Сопов и вальцовщик Атензон обязались пропустить без единого килограмма брака. Сварщики, возглавляемые т. Колупаевым, дали слово прогревать каждый слиток металла с высокой температурой.

Результаты работы за первую половину мая показали, что коллектив верен своему слову. На нашем счету за прошедшие дни многие сотни тонн сверхпланового металла. Такого количества мы смогли добиться благодаря тому, что коллектив работает четко по часовому графику. В час обжимщики нашей бригады выдают на 3—4 слитка больше взятых обязательств.

Нет сомнения, что план текущего месяца нами будет перевыполнен.

Г. КРЕСТЬЯНИНОВ, начальник смены третьего блуминга.

### Слово не расходится с делом

Принимая вызов мартеновцев третьей печи тт. Зинурова, Семенова, Захарова, коллектив второй доменной печи развернул борьбу за достижение лучшего коэффициента использования доменной печи, за увеличение выпуска сверхпланового металла, за снижение расходных норм.

Эти обязательства с честью выполняются коллективом печи. Тысячи тонн чугуна выдал коллектив печи в апреле. Расход кокса на тонну передельного чугуна снижен на четыре килограмма вместо трех взятых по обязательству. Наимного улучшен

против планового задания коэффициент использования полезного объема печи.

Закрепляя успехи прошлого месяца, коллектив печи в мае не снижает своих темпов. Экономно расходует сырые материалы, нам удалось добиться значительных успехов. За первую половину мая сэкономлены сотни тонн кокса, значительное количество руды при перевыполнении плана по выплавке чугуна.

В. ЧЕРКАСОВ, горновой второй доменной печи.

### Когда же будет четкое планирование?

На комбинате сейчас широко развернулось движение за бережливость, за снижение себестоимости продукции. Одним из важнейших элементов, определяющих себестоимость, в мартеновском производстве является топливо. Вот почему наши сталевары, развивая соревнование за экономию, прежде всего стараются беречь топливо и за счет снижения его расхода удешевить стоимость выплавляемой стали.

Хозяйское отношение к топливу налицо. Однако какие результаты достигнуты на первом этапе соревнования за экономию, мы сказать не можем. Дело в том, что работники цеха КИП и автоматики допускают двойное планирование расхода топлива.

На примере третьего мартеновского цеха выяснилось, что руководители цеха КИП и автоматики тт. Хусид и Зуц не могут членораздельно ответить — экономят или пережигают топливо наши сталевары.

Приведем некоторые примеры. В феврале по мартеновскому цеху № 3 по показателям цеха КИП и автоматики экономлено свыше шести процентов топлива, а по балансированию расхода топлива по отдельным печам по показателям того же цеха КИП и автоматики получился перерасход свыше 4 процентов. В марте по цеху было экономлено около 3 процентов топлива, а по печам снова оказался перерасход около 8 процентов.

Причиной этого несуразного противоречивого показателя является существующее в цехе КИП и автоматики двойное планирование расхода топлива по цеху и по печам. Иначе говоря, плановые лимиты расхода топлива по печам не соответствуют плановому заданию по цеху.

В начале апреля заместитель начальника цеха КИП и автоматики т. Зуц дал слово ликвидировать «двойное» планирование, наносящее серьезный вред социалистическому соревнованию за экономию. Казалось, порядок в этой области будет наведен. Однако в середине апреля мартеновским цехам были спущены нормы расхода топлива по печам, измерители которых составляли неизменной прежнюю порочную практику двойного, явно дезорганизующего планирования. В результате этого в апреле, как и в предыдущие месяцы, наш цех получил противоречивое показание по расходу топлива — экономию по цеху и перерасход по печам. Так у руководителей цеха КИП и автоматики правая рука упрямо не хочет знать, что делает левая.

Когда же, наконец, будет организовано четкое планирование, способное создать высокую заинтересованность сталеваров и мастеров мартеновского производства в успехах социалистического соревнования за экономию топлива?

З. ШУР, старший инженер по нормированию мартеновского цеха № 3.

### Металл сверх плана

СТАЛИНСК, 13 мая. (ТАСС). Бузнецкие металлурги, разворачивая соревнование с магнитогорцами, успешно борются за увеличение выплавки металла. Впереди — доменщики. За 12 дней мая они выдали сотни тонн сверхпланового чугуна и довели коэффициент использования полезного объема печей до 0,85 при плане 0,89.

Среди сталеплавильщиков первенство держит второй мартеновский цех. Средний с'ем стали с квадратного метра пода печи здесь на 230 килограммов превышает прогрессивную норму. Сталевар Дерезинов в мае снимает с каждого квадратного метра пода печи на полторы тонны больше, чем предусмотрено регрессивной нормой.

По-стахановски трудятся и прокатчики. Вчера коллектив рельсобалочного цеха выполнил суточное задание на 120 процен-



## ЗА УСКОРЕНИЕ ОБОРАЧИВАЕМОСТИ ОБОРОТНЫХ СРЕДСТВ

На днях в помещении красного уголка фасово-литейного цеха состоялась техническая конференция на тему: «Использование оборота оборотных средств в ремонтных цехах главного механика».

Основной доклад «Оборотные средства промышленных предприятий и пути их оборачиваемости» сделал заместитель начальника планового отдела комбината т. Лещинер.

В своем выступлении руководитель плановой группы отдела главного механика т. Савченко дал подробный анализ использования оборотных средств в ремонтно-механических цехах нашего комбината.

— Лучшие результаты оборачиваемости оборотных средств, — говорит он, — в фасово-литейном цехе. Начиная со второго полугодия 1949 года числящийся за цехом убыток стал последовательно сокращаться. Но и в этом цехе имеются существенные недостатки. На складе цеха лежат в «запасе» огнеупоры на сотни тысяч рублей. Давно уже «хранятся» и не используются приспособления для отливки изложниц. Все это обращается в омертвленный капитал.

Далее т. Савченко указал на плохую работу в области экономии в чугуно-литейном, модельном, котельно-ремонтном цехах и кусте проката.

Инженер по труду фасово-литейного цеха т. Цызина в своем выступлении заявила:

— Крупнейшее значение в ускорении оборачиваемости оборотных средств в условиях фасово-литейного цеха имеет сокращение длительности производственного цикла, а этого можно достигнуть только путем внедрения новой техники и улучшения технологических процессов. В нашем цехе, например, возможно применение ускоренного охлаждения залитых изложниц, при этом, как показали испытания, время на их остывание в общей продолжительности одного технологического процесса составляет максимально 12 часов вместо обычных 48 часов. Этот показатель выдвигает тре-

бование смелее внедрять новый, более совершенный способ охлаждения.

— Применение кокилей для отливки мунд, — говорит т. Цызина, — в цехе вдвое сократило продолжительность технологического цикла по этой детали. При выполнении хотя бы намеченных мероприятий и устранение организационно-производственных недостатков дает возможность высвободить в нашем цехе многие тысячи рублей. Неотложная задача наших технологов и производственников, говорит в заключение представитель фасово-литейного цеха, является дальнейшее улучшение технологических процессов, ускорение производственных циклов при сокращении времени и расхода материалов.

От коллектива чугуно-литейного цеха выступила экономист т. Скатерная. Она рассказала участникам конференции о том, что серьезные недостатки в работе цеха вызывают рост остатков незавершенной продукции. Чугуно-литейщики выдают еще очень много вторых сортов, это приводит к излишним затратам времени и средств. По сравнению с 1949 годом коллектив нашего цеха, — говорит в заключение т. Скатерная, — стал работать значительно ровнее, в результате чего и цифра остатка незавершенного производства снизилась. Однако нам нужно еще многое сделать, чтобы улучшить экономические показатели.

Начальник фасово-литейного цеха т. Носков в своем выступлении указал на то, что в цехе еще мало сделано в борьбе за экономию. На участке изложниц, например, брак достигал до 20—30 единиц. Разъяснительная работа, проведенная в этом коллективе, дала положительные результаты. Сейчас выпуск бракованных изложниц почти изжит.

На конференции выступил начальник чугуно-литейного цеха т. Янкевич, старший технолог т. Сазонов, заместитель главного механика комбината т. Матвеевский.

Участники конференции пришли к единодушному решению развернуть сеть экономической учебы и в каждом цехе разработать цикл конкретных мероприятий, направленных на мобилизацию внутренних резервов.

## Накануне экзаменов в школах рабочей молодежи

В школе рабочей молодежи № 6, где обучается молодежь металлургов, с первых же дней завершающей учебной четверти идет деятельная подготовка к переводным испытаниям и выпускным экзаменам. Преподаватели проводят обзорные лекции, консультации и дополнительные занятия. Учащиеся уже познакомились с расписанием экзаменов и испытаний.

В школе подготовлены наглядные пособия. Подготовка к экзаменам и переводным испытаниям посвящен специальный номер общешкольной стенной газеты, где помещены советы наших педагогов о том, как лучше организовать подготовку к экзаменационной сессии. На общешкольных собраниях учащиеся ознакомились с порядком проведения экзаменов.

Учащиеся школы вступили в страдную пору. Они усиленно готовятся к предстоящей проверке своих знаний. Пример организованности и настойчивости показыва-

ют в подготовке к экзаменам передовые воспитанники нашей школы: ученик 10-го класса электрик центральной заводской лаборатории Александр Антонов, ученик 9-го класса вальцовщик листопрокатного цеха Аркадий Малец, ученик 8-го класса шаблонировщик котельно-ремонтного цеха Акимов, учащиеся 7-го класса слесарь цеха связи комбината Донат Хватов, ученица этого же класса работница Гипроме-за Нина Архипова, ученик пятого класса инструментальщик центральной электростанции комбината Михаил Завалишин.

До экзаменов остались считанные дни. Скоро мы должны отчитаться в приобретенных знаниях перед нашей партией и Родиной. Наш долг — хорошо подготовиться и успешно выдержать переводные испытания и выпускные экзамены.

**В. ТРУБЧИНИН**, электик листопрокатного цеха, председатель старосты школы № 6.

## Велозстафета металлургов

14 мая впервые состоялась заводская эстафета велосипедистов, в которой приняли участие 11 цеховых команд.

Велозстафета проводилась по двум группам. Победителем в эстафете по первой группе вышла команда внутризаводского

железнодорожного транспорта. Ее время — 56 минут 0,5 секунды.

Первое место среди команд второй группы заняла команда велосипедистов провально-штрипового цеха.

## В душевой нет порядка

Рабочим цеха КИП и автоматики после работы приходится пользоваться холодной водой, так как своевременно подогреть воду некому. Многие рабочие бегут в душевую раньше времени за 15—20 минут, чтоб подогреть воду, помыться и успеть на занятия.

Начальник цеха т. Хусид об этом зна-

ет, но мер не принимает для нормальной работы душевой.

Можно было бы поручить инструментальщику за полчаса до окончания смены подогреть воду в душевой. Все это создало бы нормальные условия в работе.

**Н. ИГНАТЬЕВ.**

## Сотни тонн металла отправлены на свалку

С 6 мая на постройку напольной площадки для энерго-углей были отправлены вместе с мусором многие сотни тонн различного металла. Здесь свалены литники из фасово-литейного и чугуно-литейного цехов. Вместе с мусором и боем кирпича из мартеновских цехов завезены на свалку стопа, скрап. Также есть куски поддонов весом не менее тонны, разработанные копровым цехом и предназначенные для мартеновских печей. Они вместе с мусором выгружены для планировки площадки склада.

Спрашивается, почему начальники смен допустили такую безответственность при отгрузке мусора вместе с металлом? В этом также повинны работники отдела технического контроля и железнодорожного транспорта, допустившие вывозку на свалку такого большого количества металла.

Надо полагать, что виновники будут привлечены к суровой ответственности.

**А. ЕЛЬКИН**, инспектор дворового цеха.

## Зазнавшийся руководитель отдела

Начальник сталеплавильного отдела фасово-литейного цеха Баскин плохо организует работу на своем участке, грубо обращается с рабочими. Кроме того, он заявляет:

— Сколько бы вы меня не критиковали, это вам не поможет.

Начальник отдела Баскин очень часто отдает непродуманные распоряжения, что наносит большой ущерб производству. Вот факты. 18 апреля сталевар Смоляков и его подручный Исмагилов, придя на работу, должны были принять мартеновскую печь. Но т. Баскин распорядился работать в эту смену по одному человеку на двух печах, вместо положенных шести человек. И что же произошло? Отверстие, по которому должна была идти плавка, оказалось неподготовленным. Плавка шла по жолобу вместо трех минут 40 минут. В результате этого металл стал застывать, технология и анализ были не выдержаны и плавка пошла в брак. В дополнение к этому ковш на разливке был не подготовлен и в момент открытия штопора десятки тонн металла вылились на пол.

Кроме того, т. Баскин не только дает неправильные распоряжения, но и не пытается по-деловому вскрыть те или иные недостатки, чтобы не допустить их в дальнейшем. Так, сталевару т. Писецкому он незаслуженно приписал выпуск бракованных плавков и дал распоряжение удержать с него первый раз 220 рублей, а второй — 75 рублей. Цеховой комитет рассмотрел заявление т. Писецкого и признал, что Баскин поступил неправильно. Деньги Писецкому были возвращены.

Грубость т. Баскина в обращении с рабочими проявляется очень часто. 11 мая машинист крана т. Бахтин при открытии форсунки облил смолой пихту. Не зная виновника этого, Баскин набросился на сталевара Смолякова, приказал ему немедленно вынуть из кармана руки и встать перед ним на вытяжку. Смоляков, крайне возмущенный поведением своего начальника, молча отошел в сторону. За такую «непочтительность» начальства Баскин тут же дал распоряжение уволить Смолякова с работы. Но после нескольких потерянных рабочих часов Смоляков по распоряжению начальника цеха был поставлен на рабочее место.

По халатности Баскина были утеряны документы по учету стойкости свода первой печи. В результате этого нельзя было определить время остановки печи на ремонт, а положенная премия за стойкость свода коллективу не была выплачена.

Мы считаем, что руководители фасово-литейного цеха призывают к порядку зазнавшегося начальника отдела Баскина и создадут нормальные условия в работе коллектива сталеплавильщиков.

**А. СКУЛКИН**, бригадир шихтовочного двора; **Ф. ИСМАГИЛОВ**, подручный сталевара; **В. СМОЛЯКОВ**, сталевар; **И. БАБКИН**, машинист завалочной машины фасово-литейного цеха.

## ЗА РУБЕЖОМ

### ОКОЛО ВОСЬМИ МИЛЛИОНОВ РУМЫНСКИХ ГРАЖДАН ПОДПИСАЛИСЬ ПОД ВОЗВРАЩЕНИЕМ ПОСТОЯННОГО КОМИТЕТА ВСЕМИРНОГО КОНГРЕССА СТОРОННИКОВ МИРА

БУХАРЕСТ, 14 мая. (ТАСС) По сообщению румынского телеграфного агентства, к настоящему времени под воззванием Постоянного комитета Всемирного конгресса сторонников мира поставили свои подписи 7 млн. 930.200 румынских граждан, из которых 5 миллионов 594.600 — сельские жители. В Бухаресте число подписей достигло 637.300. Приблизительно половину подписавшихся составляют женщины.

Кампания по сбору подписей в Румынии продолжается в атмосфере растущего энтузиазма.

### НАЧАЛО КАМПАНИИ ПО СБОРУ ПОДПИСЕЙ В ЧЕХОСЛОВАКИИ ПОД ВОЗВРАЩЕНИЕМ ПОСТОЯННОГО КОМИТЕТА

ПРАГА, 14 мая. (ТАСС) Сегодня по всей Чехословакии в обстановке всенародного подъема начался сбор подписей под воззванием Стокгольмской сессии Постоянного комитета Всемирного конгресса сторонников мира.

В городе Пльзень состоялась областная конференция сторонников мира. На конференции выступила председатель чехословацкого комитета сторонников мира Голинова-Спурна, призвавшая борцов за мир удвоить свои усилия в деле защиты мира и подчеркнутая огромное значение подписания миллионами людей воззвания Постоянного комитета Всемирного конгресса.

### ВЕНГЕРСКИЙ НАРОД ВЫСКАЗАЛСЯ ЗА МИР

Свыше 7 миллионов подписей под воззванием Постоянного комитета Всемирного конгресса сторонников мира

БУДАПЕШТ, 14 мая. (ТАСС) На своем вчерашнем заседании Всевенгерский совет движения в защиту мира констатировал, что весь венгерский трудовой народ с огромным воодушевлением и единодушием одобрил воззвание Стокгольмской сессии Постоянного комитета Всемирного конгресса сторонников мира.

Сбор подписей и создание местных комитетов защиты мира по всей стране закончилось. В течение нескольких недель под воззванием Стокгольмской сессии подписались 7. 231.329 трудящихся. Создано 27 тыс. местных комитетов защиты мира.

### ПОЛЬСКИЙ НАРОД ГОЛОСУЕТ ЗА МИР

ВАРШАВА, 13 мая. (ТАСС) Кампания по сбору подписей под воззванием Постоянного комитета Всемирного конгресса сторонников мира охватила всю Польшу. При подписании воззвания представители различных слоев населения подчеркивают свою непреклонную волю к борьбе за прочный мир.

12 мая под воззванием подписались маршал сейма Польши В. Ковальский и министр национальной обороны маршал Польши К. Рокоссовский.

В течение трех дней—9, 10 и 11 мая—более 50 тысяч жителей Варшавы поставили свои подписи под воззванием Постоянного комитета.

### К ЛОНДОНСКОМУ СОВЕЩАНИЮ ТРЕХ МИНИСТРОВ

ЛОНДОН, 13 мая. (ТАСС) Касаясь переговоров министров иностранных дел трех западных держав в Лондоне, «Дейли уоркер» в редакционной статье пишет: «Разрабатываются планы агрессивной войны, и удел Англии, между прочим, заключается в том, чтобы играть роль базы американских атомных бомбардировщиков и терпеть ужасы атомной контрбандировки. Английскому народу не придется испытать такую страшную судьбу, если он решительно отвергнет лживую пропаганду, которая ведет его к гибели, и начнет бороться за мир. Пусть миллионы подписывают петицию о полном запрещении атомной бомбы и сопровождают это требованием, чтобы английский правительство заявило о готовности вступить в мирные переговоры. Только таким образом английский народ спасет себя от гибели, которая ему уготована».

Ответственный редактор  
**Д. М. ГНИЛОРЫБОВ.**