

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

Избирательный участок — центр политической агитации среди избирателей. Агитационно-массовая работа на участке имеет важнейшее значение для успешного проведения выборов.
(„ПРАВДА“)

ТРУДОВЫМИ УСПЕХАМИ ОЗНАМЕНУЕМ ДЕНЬ СТАЛИНСКОЙ КОНСТИТУЦИИ

Годовой план — к 17 декабря

С большим воодушевлением наш комсомольско-молодежный коллектив первого мартеновского цеха встретил призыв сталеваров двадцатой мартеновской печи Анатолия Родичева, Ивана Ахшинцева и Александра Творогова начать соревнование за достойную встречу Дня Сталинской Конституции и дня выборов в местные Советы депутатов трудящихся.

Наш коллектив не раз показывал образцы стахановской работы.

Успешно работая в ноябре, коллектив нашей печи снова добился неплохих производственных показателей, досрочно выполнив месячный план.

Решив вступить в социалистическое соревнование за достойную встречу всенародных праздников—Дня Сталинской Конституции и дня выборов в местные Советы депутатов трудящихся, мы даем слово:

Закончить годовой план к 17 декабря 1950 года;

сократить продолжительность плавки на 40 минут;

дать в декабре не меньше 20 скоростных плавки.

Призываем последовать нашему примеру сталеплавильщиков пятой мартеновской печи нашего цеха.

А. МУХУТДИНОВ, В. КУРОЧКИН, В. ПРЯНИКОВ—сталевары шестой печи первого мартеновского цеха.

БУДЕМ В ПЕРВЫХ РЯДАХ

Обращение коллектива двадцатой комсомольско-молодежной мартеновской печи мы обсудили на своем бригадном собрании. Инициатива молодых сталеплавильщиков — очень ценная, заслуживающая широкой поддержки.

Приближаются два всенародных праздника—День Сталинской Конституции и день выборов в местные Советы депутатов трудящихся. Металлурги Магнитки, вместе со всеми трудящимися нашей страны, встречают их новыми успехами в труде.

Мы, доменщики, также организуем достойную встречу всенародных праздников. В ноябре коллектив нашей четвертой печи добился замечательных производственных побед. Помимо того, что дали в прошлом месяце сотни тонн сверхпланового чугуна, мы добились невиданного еще в нашем цехе со дня его создания коэффициента использования полезного объема печи.

Успех был завоеван упорным трудом всего коллектива.

Одобрив и поддерживая призыв молодых сталеплавильщиков двадцатой мартеновской печи по-стахановски встретить день выборов в местные Советы депутатов трудящихся, мы обязуемся:

Выполнить годовой план не позднее 16 декабря;

весь чугун выдать кондиционным, не допускать ни одной тонны брака;

закрепить достигнутый коэффициент использования полезного объема печи и добиваться еще более лучших достижений.

За счет бережливого отношения к сырью, материалам и топливу сумму экономии государственных средств с начала года довести не меньше, чем до 350 тысяч рублей.

Ф. РЫЖОВ, И. КОЛДУЗОВ, П. БЕЛИКОВ, мастера четвертой доменной печи; **П. СИНИЦЫН**, газощик; **А. ЧЕРЕВИЧНЫЙ**, горновой.



На снимке: лучший грузчик внутризаводского транспорта т. И. Куликов, досрочно выполнивший годовую норму.
Фото Е. Карпова.

Передовые станочники

Станочники основного механического цеха дали слово встретить День Сталинской Конституции и день выборов в местные Советы депутатов трудящихся новыми успехами в труде на благо Родины.

Токарь т. Кузьмин, выполняя сложные задания по изготовлению ответственных деталей для машин, выполняет нормы на 220 процентов. На 200 процентов каждый выполняют задания токари тт. Вельчинский и Семенов. Токари тт. Третьяков и Никулин каждый дает по 180 процентов нормы, а токарь т. Митрохин — 170 процентов.

Н. МИТРОХИН, председатель цеха основного механического цеха.

Стахановский салют Дню Конституции

Сталеплавильщики третьего мартеновского цеха с честью несут стахановскую вахту, посвященную наступающим двум всенародным праздникам — Дню Сталинской Конституции и дню выборов в местные Советы депутатов трудящихся.

Пример самоотверженного труда показывает инициатор социалистического соревнования молодых металлургов за выполнение годового плана к 17 декабря—коллектив двадцатой комсомольско-молодежной печи. 29 ноября сталевар этой печи Иван Ахшинец под руководством молодого мастера т. Панченко сварил скоростную плавку на два часа раньше графика.

30 ноября отличились другие сталевары двадцатой печи. Анатолий Родичев и мастер т. Акулов сэкономили на плавке 1 час 35 минут, а Александр Творогов и мастер т. Зорин — два часа.

В эти дни сварили также скоростные плавки сталевары тт. Литвин, Камаев, Вавилов, Ларин и другие.

Е. КОЛЕСОВ, мастер третьего мартеновского цеха.

В завкоме металлургов

Методу инженера Ковалева — широкую дорогу

29 ноября состоялось заседание заводского комитета профсоюза металлургов, посвященное распространению метода инженера т. Ковалева в первом мартеновском и коксохимическом цехах комбината.

Выступившие с докладами по этому вопросу председатели цеховых комитетов — первого мартеновского т. Абаев и коксохимического — т. Сафонов — рассказали, как в их цехах был подхвачен метод инженера Мытищинской текстильной фабрики «Пролетарская победа» т. Ковалева.

В первом мартеновском цехе уже изучены приемы работы сталеваров третьей печи тт. Захарова, Зинурова и Семенова. Их опыт передается другим сталеварам. Изучаются передовые приемы работы других сталеваров и разлильщиков.

В коксохимическом цехе подвергнуты изучению методы труда некоторых машинистов загрузочных вагонов.

Доклады тт. Абаева и Сафонова не удовлетворили членов завкома. Выступивший в конце заседания заместитель председателя завкома т. Жиркин подверг резкой критике начальника первого мартеновского цеха т. Трифонова, его заместителя т. Радченко, начальника коксохимического цеха т. Колобова, а также партийных и профсоюзных руководителей этих цехов за то, что они очень медленно организуют изучение приемов работы передовых стахановцев. К этой важной работе не привлечены все инженерно-технические работники.

Еще хуже обстоит дело в коксохимическом цехе. Здесь изучает приемы работы некоторых машинистов загрузочных вагонов только... один работник отдела организации труда.

Завком предложил хозяйственному и профсоюзному руководству немедленно изменить свое отношение к внедрению метода т. Ковалева, организовать широкое изучение передовых приемов труда и обучение им всех рабочих.

Наша дружба будет крепнуть

Летом нынешнего года на нашем Кузнецком металлургическом комбинате побывала делегация молодых металлургов Магнитки. Магнитогорцы познакомились с жизнью и бытом молодых металлургов Кузнецка, их работой на производстве.

Посещение магнитогорцами Кузнецкого комбината еще больше укрепило связь между молодежью двух заводов-гигантов — детей первой пятилетки, созданных по гениальному замыслу великого Сталина.

Мы приехали в Магнитогорск по приглашению товарищей-магнитогорцев, которые побывали летом у нас.

За время пребывания в Сталинской Магнитке наша делегация намерена широко познакомиться с передовыми методами работы молодых магнитогорских металлургов, с постановкой социалистического соревнования. Мы заинтересуемся также организацией политико-воспитательной и физкультурной работы, учебной и досугом молодежи Магнитогорского комбината, нас интересует и деятельность комсомольской организации.

В составе нашей делегации — молодые металлурги самых различных профессий. Я, например, являюсь дверным коксохимическим цеха, Дмитрий Бочаров — сварщик нагревательных колодцев обжимного цеха, Василий Устинов — сталевар первого мартеновского цеха, Константин Макурин — газощик доменной печи, Алексей Ярешко

— вальцовщик прокатного стана, Петр Цопов — бригадир копрового цеха, Николай Захаров — контролер отдела технического контроля, Алевтина Демакова — работник заводоуправления.

Устинов заслуженно считается одним из лучших сталеваров комбината. Он дал с начала года многие сотни тонн сверхплановой стали. Тов. Бочаров — лучший сварщик комбината, т. Макурин — лучший газощик, т. Ярешко — лучший вальцовщик. Передовиками производства являются и другие члены делегации.

В первый день пребывания в Магнитогорске мы побывали в цехах комбината. Я, например, заинтересовался коксохимическим цехом, где познакомился с работой дверных — родственной мне профессии. Отдавая должное умелой стахановской работе дверных коксохимического цеха Магнитогорского завода, я должен все же заметить, что культура производства у них стоит еще не на должной высоте. Некоторые рабочие места захламлены. У ряда товарищей нет инструмента для очистки дверей от смолы и графита. Сам цех недостаточно освещен.

Стараясь быть объективным, скажу, что в этом отношении мы опередили магнитогорцев. У нас давно был объявлен поход за чистоту рабочего места. Сейчас все рабочие места закреплены за дверными и

каждый рабочий отвечает за чистоту на своем участке.

Вечером того же дня мы побывали во Дворце культуры металлургов. Большое впечатление на нас произвела библиотека Дворца — мы увидели богатейшее книгохранилище. Большим достижением магнитогорских металлургов нужно считать то, что они имеют собственную детскую библиотеку. Такой обширной библиотеки у нас нет.

Очень понравилась нам организация кружков самодеятельности в цехах. Такие кружки в цехах у нас очень мало, и при этом они не имеют своих музыкальных инструментов и костюмов. Вся работа самодеятельности сосредоточена во Дворце культуры.

Посетив молодежные общежития, мы были приятно удивлены, когда увидели на всех койках панцирные сетки, чего пока что также не имеется в наших общежитиях.

Хорошее впечатление произвели на нас и сами общежития, особенно общежития девушек.

Мы пробудем в Магнитогорске до 6 декабря. Все эти дни посвятим тщательным наблюдениям, знакомству, беседам с молодыми металлургами как в цехах, так и в общежитиях. Мы постараемся почерпнуть у магнитогорцев все лучшее, что у них есть, расскажем и о своих успехах.

Н. КУСТРИКОВ, руководитель делегации молодых металлургов Кузнецкого комбината.

Голосуйте за кандидатов Сталинского блока коммунистов и беспартийных!

Наш кандидат Владимир Захаров

Когда в числе кандидатов в депутаты областного Совета было названо имя Владимира Захарова, чувство гордости наполнило сердце каждого сталеплавильщика нашего коллектива. И как же не гордиться, если Володя Захаров можно сказать **вспоен и вскормлен** в нашем цехе, нашим коллективом.

Володя Захаров завоевал симпатию у сталеплавильщиков с первых же дней своего появления в цехе, когда он еще был воспитанником орденосного ремесленного училища. От своих товарищей по училищу его отличала жадная любознательность, какая-то особенная цепкость в освоении сталеварской профессии. Молодого паренька часто можно было видеть при выпуске плавки. Тогда он удивлял всех и своим задором в работе и бесконечными вопросами, которыми он буквально осыпал и мастеров и сталеваров. Перед выпуском плавки молодой пареньек появляется на тыловой площадке печи, вдруг хватает кувалду и упирается допустить его к обработке стального отверстия.

Жажда знаний необыкновенно быстро выдвинула Владимира Захарова в сталеплавильщика. Профессиональную лестницу от третьего подручного до сталевара он прошел в течение одного года. На самостоятельной работе у печи он стал выделяться как-то сразу и тщательным уходом за агрегатом и организационной бригады. Через четыре года работы в цехе Захаров уже становится на подмену мастера производства.

Коллектив! Владимир Захаров, нам кажется, лучше других понимает, что это значит. Пожалуй, нигде так не проявляется цементирующая спаянность коллективного труда, как в металлургии, и, в частности, на мартеновской печи. Выпущенную плавку одним чаще всего нельзя отделить от трудовых усилий другого сталевара.

На третьей мартеновской печи подобрались сталевары, не пожелавшие работать по-старому и они стали искать новые пути в сталеварении.

А «старинка» давала себя чувствовать во всем производственном процессе. Существовала так называемая балльная оценка работ сталеваров на печах. Она-то и наносила серьезный ущерб по коллективной системе работы сталеварских бригад. Сталевар, заступая на смену, думал лишь о



ЗАХАРОВ
Владимир Алек. андрович

тем, как бы только ему отработать благополучно и «захватить» побольше баллов. Как будет работать следующая бригада, сменявшая его на печи, ему не было никакого дела. Иначе говоря, каждый сталевар на печи жил своей обособленной жизнью, и если сказать попросту рассуждал по известной поговорке: «Мое дело петушиное — пропел, а там хоть не светай».

— Нет, так не пойдет! — заявил Владимир Захаров.

Зародившаяся в первом мартеновском цехе идея внедрения регламентированного графика, продиктованная на первом плане коллективность в труде, прежде всего была подхвачена сталеварами третьей печи. Собрал у себя на квартире Владимир Захаров своих товарищей по печи. И вот здесь Захаров, Зинуров, Семенов совместно со своими мастерами договорились трудиться только дружным коллективом, болеть душой каждому за работу своего товарища и создавать все условия для успешной работы на печи. Был заключен прочный союз дружбы, товарищества, цементированного Владимиром Захаровым.

Коллектив — великая сила, творящая чудеса. И эта сила с наибольшим блеском проявила себя в новаторском почине ста-

леваров Захарова, Зинурова и Семенова, поднявших знамя соревнования за 12 тысяч тонн сверхплановой стали, за высший коэффициент с'ема металла с квадратного метра, за экономию одного миллиона рублей в год.

Было немало случаев, когда на пути осуществления этой цели возникали серьезные трудности. Но творческие усилия коллектива с честью преодолевали все испытания. Время заправки печи сокращалось вдвое, раньше графика проводилась завалка шихты путем применения нового метода — одновременно двумя машинами. Одно серьезнейшее затруднение снова заставило собраться сталеваров печи на коллективный совет. На квартире обер-мастера Артамонова решался вопрос как продлить кампанию печи между холодными ремонтами. Это было нелегко — на глазах сталеваров осыпалась кладка верхней части задней стенки печи, угрожая обвалом. Вот и было решено укрепить стенку предохранительным заслоном. Началась тяжелая работа. Каждая бригада, вооружившись лопатами, забрасывала заднюю стенку печи приготовленной смесью глины и магнетита. Постепенно наращивался защитный огнеупорный слой. Печь спасена, кампанию выдержала с честью.

Дружба, спаянность дают удивительные результаты: к намеченной цели — как можно больше дать стране металла, все три сталевара со своими бригадами идут плечом к плечу, без больших разрывов. Если Владимир Захаров закончил выполнение годового плана 27 ноября, то в следующие два дня последние тонны стали в счет завершения годового задания выдали Иван Семенов и Мухамед Зинуров. Каждая вторая плавка на печи новаторов шла скоростной.

Владимиру Захарову 24 года. В его лице идет племя молодое, племя коммунизма. Каждый сталеплавильщик, каждый металлург Сталинского Магнитки, не задумываясь, отдаст 17 декабря свой голос нашему молодому патриоту-новатору. Голосуя за Владимира Захарова, мы будем голосовать за невиданный в истории расцвет социалистической металлургии.

И. СЕМЕНОВ, сталевар третьей мартеновской печи.
С. МРЫХИН, мастер производства.
М. АРТАМОНОВ, обер-мастер первого мартеновского цеха.

Встреча кандидата с избирателями

Многие десятки избирателей 13-го и 14-го участков 73-го избирательного округа пришли 29 ноября в педагогическое училище, чтобы встретиться с кандидатом в депутаты Челябинского областного Совета, начальником коксохимического цеха Валерианом Николаевичем Колобовым.

Собрание открыл доверенное лицо т. Луцник. Он рассказал собравшимся о славном жизненном пути и общественной деятельности т. Колобова.

— Жизнь т. Колобова, — сказал т. Луцник, — это жизнь миллионов советских людей, которых вырастила и воспитала наша Родина. Тов. Колобов — представитель технической интеллигенции, возвращенной в наше советское время.

Далее т. Луцник говорит о производственной деятельности Валериана Николаевича. Он характеризует его, как хорошего специалиста коксохимического производства, инженера-новатора.

Тов. Луцник призвал избирателей в день выборов в местные Советы депутатов трудящихся — 17 декабря всем, как одному, отдать свои голоса за достойного кандидата нерушимого Сталинского блока коммунистов и беспартийных Валериана Николаевича Колобова.

Слово получает избиратель т. Шустов. Он говорит:

В стране Советов — самой свободной стране мира — трудящиеся сами выбирают органы власти, посылают туда лучших своих представителей. Одним из таких достойных представителей является наш уважаемый кандидат в депутаты областного Совета Валериан Николаевич Колобов. Я призываю всех избирателей 73-го округа единодушно отдать свои голоса за Валериана Николаевича Колобова.

Избиратели тт. Колесов, Лыкова и другие также горячо поддержали кандидатуру т. Колобова и обратились к присутствующим с призывом дружно проголосовать за него в день выборов в местные Советы депутатов трудящихся.

В заключение выступил Валериан Николаевич Колобов, которого избиратели встретили громкими аплодисментами. Он поблагодарил присутствующих на собрании за оказанное ему большое доверие и обещал с честью оправдать его, быть верным слугой народа.

К. СИДОРЕНКО.

Трибуна СТАХАНОВСКОГО ОПЫТА

Передовой вальцовщик

В 1930 году демобилизовавшись из рядов Советской Армии, 22-летним юношей Иван Дмитриевич Машаков приехал в Магнитогорск. Поступив на металлургический комбинат, он начинает осваивать сложную профессию вальцетокера. Сначала работает учеником, затем быстро приобретает квалификацию и по истечении 3—4 лет становится передовым вальцетокером седьмого разряда.

Через его руки прошли всевозможные виды обработки валков для разнообразных профилей проката. Тов. Машаков охотно передает молодежи свой богатый производственный опыт.

Сейчас Иван Дмитриевич работает на мощном высокопроизводительном двухсуппортовом станке. Тщательный уход за ним, соблюдение всех правил технической эксплуатации и своевременное устранение мелких неисправностей обеспечивают ему высокий коэффициент полезного использования станка во времени, повышенную точность и возможность работать на высоких скоростях. Хорошее знание технологии, правильная организация и подготовка работы, образцовая дисциплинированность дают т. Машакову возможность рационально использовать рабочее время.

Иван Дмитриевич с любовью относится к своему делу, каждая минута у него на учете. Принимая смену, он узнает, в каком состоянии находится станок. Затем подго-

тавливает нужный инструмент с таким расчетом, чтобы быть обеспеченным им на всю смену для работы двумя суппортами.

Прогрессивная технология обработки и оснастка комбинированная с качеством обрабатываемого металла, начиная обточку валка, последовательно убыстряя темп, повышая скорость резания путем увеличения числа оборотов валка.

Произведенные фотографии рабочего времени вальцетокера показали, что наиболее полной загрузки рабочего дня добивается т. Машаков. У него основной работой заполнено 90,3 процента и вспомогательной — 9,7 процента рабочего времени. Непроизводительные затраты и потери сведены к нулю. Главный выигрыш он получает за счет сокращения времени на вспомогательных и подготовительно-заключительных работах, на заточке, получении и установке резов, установке, выверке и снятии валков, а также за счет максимального использования в работе двух суппортов и рациональной технологии.

Применение рациональной технологии и последовательности обработки с наиболее полным использованием двух суппортов позволило т. Машакову протачивать валки за четыре перехода, в то время, как другие вальцетокера протачивают их за пять переходов.

Для стахановского труда т. Машакова

характерно еще и то, что он производит обработку буртов специальным резцом одновременно по всей ширине поверхности бурта за один заход. Другие вальцетокера обрабатывают такие же бурты узким резцом за два захода и после этого заправляют еще много времени на зачистку неровностей и пробок.

Обычно вальцетокера принятый в начале режим резания сохраняют на всю глубину до конца обработки калибра. Тов. Машаков, зная, что на глубине 30—40 миллиметров металл несколько мягче, проточив на эту глубину, меняет первоначальный режим на более высокий. Это обеспечивает ему повышение производительности не менее чем на 30—35 процентов.

Каждому токарю, после того, как он обдумал задание, выбрал рациональную технологию обработки, очень важно до минимума сократить подготовительное время. Надо построить работу так, чтобы быстро, без лишних затрат времени обеспечить себя всем необходимым режущим, мерительным и вспомогательным инструментом. Тов. Машаков строит свою работу именно по этому принципу.

В его шкафу всегда имеются всевозможные подкладки, ключи всех размеров, крепежные болты, т.е. все необходимое для высокопроизводительной работы. Для каждого из этих инструментов в шкафу определено свое место. На поиски инструментов не приходится тратить время.

Инструментальный ящик т. Машакова разделен на две половины: в одной — аккуратно на палочках разложены резцы и

мерительный инструмент, в другой — приспособления, смазочные и обтирочные материалы, запасные детали и т.д.

В конце смены он приводит в порядок инструмент и укладывает его на место. На следующий день у него все уже наготове и он без задержки приступает к работе.

Применяя стахановские методы труда, Иван Дмитриевич Машаков систематически выполняет нормы выработки на 170—185 процентов, выпускает продукцию всегда отличного качества. В 1949 году он выполнил нормы выработки на 184,4 процента, а за десять месяцев нынешнего года — на 191,3 процента.

За 15 лет работы у станка Иван Дмитриевич Машаков не имел ни одного случая брака в работе.

Высокопроизводительный труд обеспечивает ему и высокий заработок.

Успешно выполняя производственные задания, добиваясь высоких показателей в работе, т. Машаков один из первых на комбинате выполнил свою пятилетнюю за 2 года 11 месяцев. Сейчас он вступает в производство в счет 1953 года.

Непрестанное творчество поиски новых методов — таков стиль работы Ивана Дмитриевича Машакова.

М. ВИТНЕВСКИЙ, руководитель нормативно-исследовательской группы отдела организации труда.

И. о. ответственного редактора
Е. И. КЛЕМИН.