

Великие задачи коммунистического строительства требуют настойчивой и повседневной борьбы за экономию и бережливость во всех отраслях народного хозяйства, мобилизации всех резервов и сил на выполнение и перевыполнение государственных планов.

(„ПРАВДА“)

ЗА ЭКОНОМИЮ И БЕРЕЖЛИВОСТЬ

По почину магнитогорских металлургов по всей стране с новой силой разгорелось социалистическое соревнование за досрочное выполнение плана 1951 года, за сверхплановый металл для великих строек коммунизма. Принимая новые повышенные обязательства, коллективы дают слово не только увеличить выпуск металла, но улучшить все технико-экономические показатели, перевыполнить план по производительности труда, бережливо, экономно расходовать сырье и материалы, неустанно снижать себестоимость продукции.

Коллектив нашего комбината в письме великому вождю народа товарищу Сталину обязался за счет дальнейшего снижения норм расхода сырья, материалов, энергии и затрат снизить себестоимость продукции и дать сверх плана 10 миллионов рублей экономии.

Успешное выполнение этого обязательства будет новым вкладом металлургов в дело коммунистического строительства. Ведь в нашем советском обществе экономия и бережливость — это непреложный закон.

Пршедшее на днях общезаводское партийное собрание отметило неудовлетворительные итоги работы комбината по снижению себестоимости. С начала года металлурги не только не выполнили своих обязательств по снижению себестоимости продукции, но даже не справились с заданием. За первый квартал комбинат перерасходовал несколько миллионов рублей, а в апреле даже при рекордном производстве только выполнил план по снижению себестоимости.

Такое положение стало возможным потому, что многие хозяйственные, партийные и профсоюзные организации этим вопросом должным образом не занимаются. В прошлом году широкий размах получило социалистическое соревнование за экономию и бережливость, а нынче в ряде цехов оно по существу прекратилось. Это прежде всего относится к мартеновскому цеху № 3, листопрокатному и фасонно-литному цехам, где выпускается большое количество брака, а себестоимость значительно превышает плановую.

Ведение лицевых счетов по экономии во многих цехах заброшено, на комбинате нет боевой наглядной агитации по вопросам себестоимости. Многие первичные парторганизации не обсуждают вопросов экономии на партийных собраниях. Такое положение совершенно неприемлемо. Необходимо, чтобы каждая партийная организация, каждый член нашего коллектива металлургов проникся тревогой за судьбу обязательства по снижению себестоимости и мобилизовали все силы и возможности на его выполнение.

Необходимо объявить самую решительную борьбу бракоделству и бракоделам, ибо высокое качество продукции — важнейший источник снижения себестоимости продукции.

В борьбе за экономию коллективам цехов комбината надо брать пример с коллектива доменной печи, который снизил себестоимость продукции в апреле на 7 процентов по сравнению с прошлым годом.

Настойчиво и твердо проводя в жизнь конкретные мероприятия по снижению себестоимости, соблюдая максимальную бережливость и экономно, проявляя заботу о качестве металла, добьемся, чтобы наш металл был самым дешевым в стране! С честью выполним обязательства, принятые в письме товарищу Сталину!

ДОМЕНЩИКИ УМНОЖАЮТ ТРУДОВЫЕ УСПЕХИ

Доменщики стараются успешно выполнить обязательства, данные в письме товарищу Сталину. Все печи изо дня в день перевыполняют план, дают десятки тонн сверхпланового чугуна.

Успешно выполнив свои обязательства в социалистическом соревновании в честь великого праздника трудящихся 1 Мая, коллектив цеха в нынешнем месяце добивается новых успехов в труде, на благо Родины. План первых двух декад мая значительно перекрыт, достигнута экономия сотен тысяч рублей государственных средств. Только коллектив нашей третьей доменной в течение 20 дней выполнил план на 111 процентов и сэкономил на 162 тысячи рублей сырья, материалов и топлива.

Наша бригада, возглавляемая мастером Г. Душкиным, вместе с бригадами мастеров гг. Орлова и Черкасова, поставила

перед собой цель достигнуть лучших в цехе производственных показателей. Свое слово мы держим крепко. В мае нами достигнут лучший в цехе коэффициент использования полезного объема печи, достигнута большая экономия кокса на каждой тонне выплавленного чугуна.

Хорошо несут стахановскую вахту старший горновой нашей бригады Степан Федорович Блохин, горновой Иван Лаврентьевич Душкин, машинист вагоно-весов т. Аглюзин.

Наши успехи значительны, но они могли бы быть еще более лучшими, если бы коксовики все время давали нам кокс надлежащего качества. В последние дни мы получаем от них кокс с повышенной зольностью. Это очень отражается на работе.

И. СУКОВАТИЦЫН, газозвщик третьей доменной печи.

Создайте условия для работы по графику

Мы, сталевары третьей мартеновской печи, взяли обязательства дать в мае рекордное производство и выплавить сверх плана 3000 тонн стали. Мы планировали достигнуть этого результата на основе четкого выполнения комплексного графика, определяющего продолжительность плавки не только в целом, но и по каждой операции.

Однако в борьбе за выполнение графика и наших социалистических обязательств мы встречаем очень много помех. По вине работников шихтового двора второго мартеновского цеха график выплавки стали ежедневно нарушается. Шихтовый двор время не подает железо и шихтовые материалы.

Вот работа последних дней. 13 мая одна плавка была выпущена на 35 минут раньше графика, а вторая задерживалась из-за несвоевременной подачи железа на

один час. На другой день одну плавку выдали на 15 минут раньше графика, а вторую задержали на 4 часа. Пошли простои: 15 мая — час, 16 мая — 1 час 10 минут; 17 мая — 3 часа, 19 мая — 1 час 15 минут.

Каждую пятницу мы теряли из-за несвоевременного обеспечения нас шихтовыми материалами по 8—10 часов, в результате чего выводим печь из графика, нарушаем ее тепловой режим.

Таким образом, наши обязательства сейчас под угрозой срыва. Неоднократно мы обращались к руководителям цеха и комбината с просьбой улучшить снабжение печи необходимыми материалами и создать условия для стахановской работы, но все безрезультатно. Мер не принято.

М. ЗИНУРОВ, Г. МИТРОФАНОВ, И. СЕМЕНОВ, сталевары третьей мартеновской печи.

У СОРТОПРОКАТЧИКОВ

20 мая сортопрокатчики второй бригады стана «300» № 1 во главе с начальником смены т. Сергиенко и мастером Ф. М. Зуевым добились новых успехов. Они выполнили сменное задание на 120 процентов, а план двух декад на 105 процентов.

На стане «300» № 3 хороших результатов добились прокатчики первой бригады во главе с мастером производства т. Беловенцевым.

В. ЩАВЛИНСКИЙ, председатель цехкома сортопрокатного цеха.

ПОБЕДИТЕЛИ В СОРЕВНОВАНИИ ВЕДУЩИХ ПРОФЕССИЙ

На совместном заседании заводского комитета металлургов и управления комбината за достигнутые качественные и количественные показатели в апреле победителям в соревновании присвоены звания лучших рабочих и лучших мастеров комбината. Звания «Лучший рабочий» и «Лучший мастер» присвоены следующим товарищам:

Беликову Павлу Даниловичу — мастеру четвертой доменной печи, выполнившему план выплавки кондиционного чугуна на 108,3 процента, добившемуся лучшего коэффициента использования объема печи.

Шайбакову Зайдулле — горновому первой доменной печи, обеспечившему выплавку многих сотен тонн чугуна сверх плана при отсутствии некондиции.

Синицину Павлу Владимировичу — газозвщику четвертой доменной печи, обеспечившему ведение заданного температурного и дутьевого режима, чем способствовал улучшению коэффициента использования объема печи.

Пташкину Максиму Ефимовичу — машинисту вагон-весов доменного цеха, обеспечившему выполнение плана на 107,7 проц.

Ланаеву Петру Ивановичу — мастеру производства первого мартеновского цеха,

перевыполнившему производственную программу, обеспечившему с/ем стали с одного квадратного метра площади пода печи на 200 кг больше плана, выдавшего все плавки по заказам.

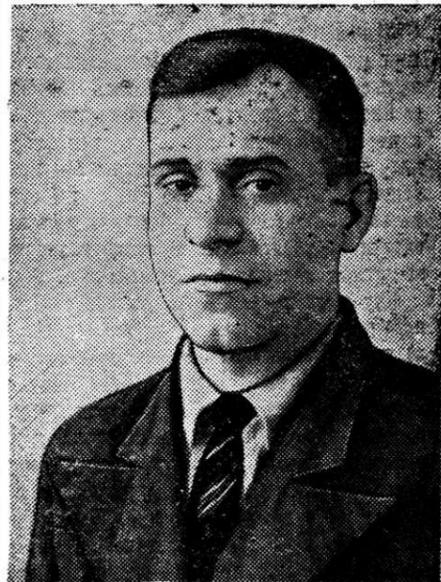
Жучкину Ивану Гавриловичу — мастеру разливного пролета первого мартеновского цеха, выполнившему план по разливке годной стали по заказам на 101,2 процента.

Аверьянову Николаю Давыдовичу — сталевару четвертой печи первого мартеновского цеха, выплавившему многие сотни тонн стали сверх плана, добившемуся увеличения с/ема стали с одного квадратного метра пода печи на 1460 кг. против плана. Коллектив печи сэкономил за счет бережного расхода шихтовых материалов 122 тысячи рублей.

Кслесникову Георгию Васильевичу — сталевару 15-й печи третьего мартеновского цеха, добившемуся увеличения с/ема стали с одного квадратного метра пода печи на 620 кг против плана.

Беглецову Анатолию Васильевичу — машинисту завапочной машины второго мартеновского цеха, выполнившему норму выработки на 131,6 процента.

Кашкину Анатолию Владимировичу —



На снимке: лучший котельщик паровозного депо внутривозовского железнодорожного транспорта Иван Арсентьевич Забияк, систематически выполняющий норму выработки свыше 180 процентов.
Фото Е. Карпова.

БОЛЬШЕ ОРГАНИЗОВАННОСТИ

Коллектив обжимщиков второго блуминга уверенно набирает темпы, изо дня в день перевыполняет план. Особенно успешно работает первая бригада, возглавляемая начальником смены т. Щуровским (группарторг т. Савченко, группрофорт т. Краснов). Она план первых двух декад мая выполнила на 103 процента.

По хорошо работают далеко не все. В третьей бригаде, например, до сих пор нет надлежащего порядка. Начальник смены т. Шубин смирился с нарушениями дисциплины и порой не замечает их. Так, 21 мая в его смене старший вальцовщик т. Шевченко и мастер производства т. Розенков невнимательно отнеслись к организации перехода с одной линии на другую и задержали работу блуминга на 30 минут. Такие случаи в бригаде бывают довольно часто, но они несколько не беспокоят т. Шубина.

Большие претензии предъявляют обжимщики к цеху подготовки составов, который систематически подает плавки с опозданием.

А. ВИКТОРОВ.

машинисту разливного крана второго мартеновского цеха, выполнившего норму выработки на 137,6 процента.

Выродову Алексею Александровичу — старшему разливному второму мартеновского цеха, выполнившему норму выработки на 133,6 процента.

Викторовой Валентине Кузьминичне — машинисту шихтового крана второго мартеновского цеха, выполнившей норму выработки на 154,5 процента.

Зуеву Федору Михайловичу — мастеру производства сортопрокатного цеха, выполнившему план по горячему прокату на 106,1 процента, добившемуся снижения выхода вторых сортов и брака.

Осколкову Василию Степановичу — старшему вальцовщику стана «300»-1, прокатавшему сотни тонн металла сверх плана.
Гутарову Степану Федоровичу — старшему сварщику стана «300»-3 сортопрокатного цеха, выполнившему нормы выработки на 132 процента, сэкономившему 4,38 проц. топлива.

Кушнареву Виктору Алексеевичу — старшему оператору второго блуминга обжимного цеха, выполнившему норму выработки на 143,1 процента.

Крамаренко Ивану Ефимовичу — сварщику второго блуминга, выполнившему норму выработки на 143,1 проц.

(Окончание в следующем номере).

Трибуна стахановского опыта ХОРОШАЯ ПОДГОТОВКА— РЕШАЕТ УСПЕХ ДЕЛА

Включаясь в социалистическое соревнование за досрочное выполнение плана 1951 года, коллектив вальцетокарного цеха взял на себя обязательство выполнить годовой план к 21 декабря — 72-й годовщине со дня рождения товарища Сталина. Это высокое обязательство налагает на нас большую ответственность. Мы, вальцетокары, должны работать с напряжением всех своих сил и выполнить его с честью. У нас есть все возможности для неуклонного повышения производительности труда. То, что это так, свидетельствует опыт моей работы. В нынешнем году я из месяца в месяц значительно перевыполняю задания и обязательства.

Как я добиваюсь высокопроизводительной работы? На работу прихожу обычно до начала смены за 15—20 минут. У товарища, которого сменяю, спрашиваю, какую работу выполнял он и какая предстоит мне. Затем знакомлюсь с заданием. Стараюсь до начала работы привести в порядок инструмент: заправляю резцы, раскладываю их в нужном порядке. Если резцов нехватает, беру дополнительно в инструментальной. При приемке смены проверяю исправность и чистоту станка, размеры валков по чертежу.

Успешной работе во многом способствует правильная заточка инструмента. На резцах из самокальных напаек углы резания я стараюсь держать такие, чтобы было удобно, быстро и хорошо обтачивать изделие. Например, для болваночных валков задний угол резца делаю 7—8 градусов. Передний 2—3 градуса. Для чистовых валков задний угол делаю также 7—8 градусов, а передний—0 градусов. Для напаек из твердых сплавов передний угол резца делаю 0 градусов, а задний 3—5 градусов.

Такая заправка дает возможность быстро вести обработку валков, резцы долго не затупляются и не ломаются.

При обработке валков фасонными резца-

ми из напаек твердых сплавов часто приходится вести групповую работу — ремонт обработанных валков. В этом случае я сначала вывожу выработку одного калибра, затем веду снятие буртов, потом делаю калибры и все последующие операции. На каждую группу операции подбираю соответствующую скорость резания, а также давление резца.

На ремонте валков и на других работах стараюсь наиболее рационально использовать время на всех операциях: на передвижке суппорта, перестановке резцов и т. д. Некоторые вальцетокары эти операции производят с замедлением, нерационально, и тем самым теряют на них много рабочего времени.

Недавно работники отдела организации труда хронометрировали мою работу и работу вальцетокаря т. Диких. Хронометраж показал, что я обрабатываю изделие в 1,6 раза быстрее т. Диких. Он тратит много времени на с'ем буртов, зачистку калибров и другие операции. Передвижку суппорта и перестановку резцов я делаю в течение 10,5 минуты, а т. Диких—в течение 21 минуты.

Высокая производительность труда дает мне и высокие заработки, значительно превышающие заработок т. Диких.

В заключение я хочу остановиться на вопросе сохранности оборудования. Станок, на котором работаю я и вальцетокарь т. Лукин, установлен 17 лет тому назад. На нем я работаю более 12 лет. В течение этого периода он не имел капитального ремонта. Такого длительного срока службы станка без капитального ремонта мы достигли благодаря тщательному уходу за ним: своевременной и постоянной его чистке, смазке, текущим ремонтам.

Я думаю, что многие товарищи используют наш опыт и добьются также высоких производственных показателей.

**И. АНДРЮЩЕНКО, вальцетокарь
вальцетокарного цеха.**

СОБРАНИЕ ГОРОДСКОГО ПРОФАКТИВА МЕТАЛЛУРГОВ

Сегодня, 23 мая, в помещении летнего театра парка металлургов созывается городское собрание профсоюзного актива металлургов, посвященное итогам работы

II съезда профсоюза рабочих металлургической промышленности.

Начало собрания в 7 часов вечера.

Обном профсоюза металлургов.

В листопрокатном цехе нет борьбы за полное использование техники

Листопрокатный цех на протяжении многих месяцев не выполняет план. Он в большом долгу перед государством. Начальник цеха т. Алимов и его заместитель т. Гуленко не проявляют должной заботы о том, чтобы быстрее устранить недостатки и полнее использовать оборудование.

Сейчас на комбинате проходит общественный смотр использования агрегатов и оборудования. Он уже длится больше месяца. Однако рабочие листопрокатного цеха узнали о смотре пять дней тому назад. Начальник стана т. Тимофеев не скрывает, что только 16 и 18 мая в бригадах были проведены производственные совещания, на которых трудящимся разъяснили цели и задачи смотра. До этого о смотре только «информировали» на одном из сменно-встречных собраний в апреле. Ясно, что отсутствие разъяснительной работы и привело к тому, что до сегодняшнего дня в смотровую комиссию поступило всего лишь десять предложений.

Листопрокатчикам, как никому другому, следовало бы особенно обратить внимание на эффективное использование техники, потому что простой оборудования здесь стали системой.

На листопрокатном стане из-за несвоевременной уборки окалины работа ежедневно прекращается на 4—5 часов. Руководители цеха не могут ничего придумать для быстрой уборки окалины. Не могут потому, что как следует не занимаются этим вопросом. До сих пор времени уборка окалины ведется «дедовскими способами», не механизирована.

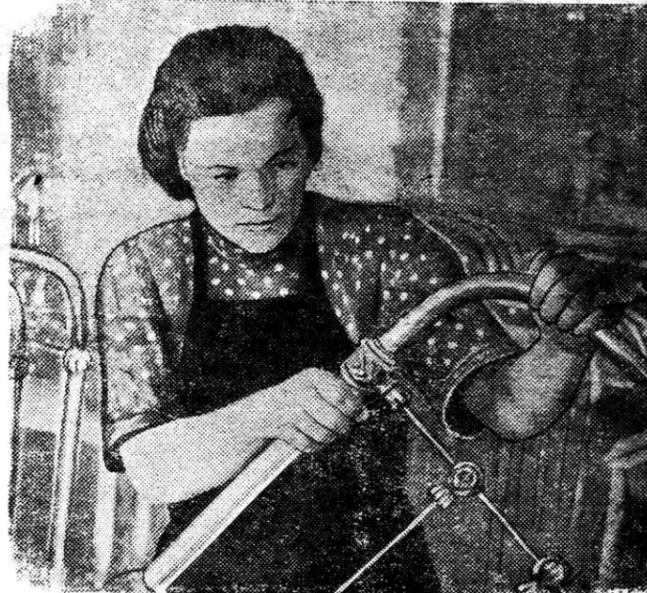
На том же стане бывают большие простои из-за долгого подогрева металла в печах. Получается это потому, что кантовка газа производится вручную и при кантовке через каждые полчаса газ выключается на десять минут—вся работа приостанавливается. Администрация цеха считает такое положение вполне нормальным и не утруждает себя заботами об усовершенствовании этой операции. Не приняли должных мер руководители цеха и после того, как молодой сварщик комсомольско-молодежной бригады т. Кабаченко предложил механизировать кантовку газа путем установки приводных задвижек (дресселей). Его предложение руководители одобрили и... на том успокоились.

Такая же участь постигла и предложение сварщика т. Крамарь. Стахановец пред-

В цехе ширпотреба комбината по-стахановски трудится шлифовщица комсомолка Лидия Мухина. Она активно участвует в социалистическом соревновании, ежемесячно выполняет нормы выработки на 180—200 процентов, при отличном качестве продукции.

На снимке: Лидия Мухина за шлифовкой кровати.

Фото Е. Карпова.



КУЛЬТКОНФЕРЕНЦИЯ МЕТАЛЛУРГОВ

19 мая в летнем театре парка культуры металлургов состоялась третья общезаводская профсоюзная культконференция.

С отчетным докладом о работе правления Дворца культуры за период с 1948 по 1951 год выступил председатель правления т. Поляков.

Выступая в прениях по докладу, секретарь заводского комитета комсомола т. Панков критиковал правление за недостаточную помощь в работе цеховой художественной самодеятельности.

Секретарь партбюро отдела общежитий управления коммунального хозяйства т. Головин и директор интерната т. Дунин говорили о слабой помощи правления

Дворца культуры клубу металлургов в Правобережном районе.

Член бюро ВЛКСМ второго мартеновского цеха т. Подпорина заявила:

— Мы несколько раз просили руководителей Дворца культуры помочь нам организовать в цехе кружки художественной самодеятельности, но наши просьбы остались без внимания.

В прениях также выступили секретарь партбюро цеха ремонта промышленных печей т. Бутов и секретарь Сталинского райкома ВЛКСМ т. Кудрявцев.

Конференция призвала работу правления Дворца культуры удовлетворительной и избрала новый состав правления и ревкомиссии.

ПООЩРЯЮТ НАРУШИТЕЛЕЙ

В прошлое воскресенье на Пушкинском проспекте была проведена велоэстафета, в которой принимали участие команды цехов комбината. Вначале состоялась соревновательная командная вторая группа, а затем — первой группы.

Упорно шла борьба за первенство между командами листопрокатного цеха, железнодорожного транспорта, отдела технического контроля и фасонно-литейного цеха. Во все время впереди шли велосипедисты листопрокатного цеха, за ними участники

команды ЖЛТ, затем отдела технического контроля. Но команда железнодорожников нарушила правила: вместо участника Соловьева, работника комбината, выставила на втором этапе учащегося школы Слезкина. Этот случай был многими замечен и одному из членов судейской коллегии т. Шибаеву было сразу же об этом доложено.

Протест по поводу нарушения правил командой ЖЛТ был подан в устной форме во время соревнований и в письменной форме через 15 минут после окончания велоэстафеты. Но судейская коллегия ДСО «Металлург» отказалась разбирать этот протест, мотивируя тем, что протест нужно было заявить о подставленном участнике главному судье, а не члену коллегии.

Такое отношение судейской коллегии к своим обязанностям возмутило не только работников отдела технического контроля, но всех участников эстафеты. Мы боремся за массовое вовлечение молодежи во все виды спорта и за высокое мастерство, поэтому требуем, чтобы и судейская коллегия ДСО «Металлург» подходила к делу не формально, а по существу.

**Р. СМИРНОВА, секретарь бюро
ВЛКСМ отдела технического контроля.**

Книжная полка

В Магнитогорский магазин книготорга поступила новая литература по металлургии.

Полькин. Справочник по математике для богатителей.

Мамлеев. Общая металлургия.

Богусловский. Немецко-русский словарь по металлообработке.

Ойкс. Расчет мартеновских печей.

Павлов. Теория прокатки. Часть I.

Конторович. Термическая обработка стали и чугуна.

Бахтин. Калибровка балок.

Рябинский. Планирование производства на металлургическом заводе.

Виноградов. Калибровка прокатных валков.

В. БОРОДВИН.

Редактор **Д. М. ГНИЛОРЬБОВ.**