

МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

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

Год издан. 12-й
№ 156 (1856)
СУББОТА
29
декабря 1951 г.
Цена 10 коп.

Встретим 20-летие нашего металлургического комбината новыми успехами в труде! Дадим больше высококачественного металла для народного хозяйства нашей любимой Родины!

Достоинно встретим 20-летие комбината

31 января 1952 года исполняется 20-летие Магнитогорского металлургического комбината, созданного советским народом под руководством большевистской партии по гениальному плану великого вождя народа товарища Сталина.

Магнитогорский металлургический комбинат строила вся страна. Благодаря повседневной заботе партии Ленина—Сталина и всего советского народа наш металлургический комбинат за короткий исторический срок стал крупнейшим предприятием страны, оснащенным первоклассной техникой. Он играет огромную роль в развитии всего народного хозяйства нашей великой социалистической Родины — оплота мира во всем мире.

Двадцатилетие комбината — знаменательная дата в жизни металлургов и всего советского народа. Эту славную годовщину трудящиеся Сталинской Магнитки стремятся ознаменовать новыми успехами в труде на благо Родины. Об этом наглядно говорят публикуемые сегодня письма сталеплавателей первого мартеновского цеха и прокатчиков стана «300» № 2 проволочно-штрипсового цеха, вступивших в социалистическое соревнование за достойную встречу 20-летия комбината.

Заступая на стахановскую вахту в честь 20-летия комбината, мартеновцы первого цеха обязались повести решительную борьбу с потерями производства, полностью использовать внутренние резервы повышения выплавки стали, широко развернуть социалистическое соревнование за высокое качество продукции и скоростное сталеварение. Они дали слово выплавить в январе тысячи тонн стали сверх плана; выполнить намеченный график по заказам; снизить брак металла против фактического в IV квартале 1951 года на 25 процентов; за счет бережного расходования сырья, топлива и материалов сэкономить 100 тысяч рублей; выплавить скоростными методами не менее 50 процентов плавов; освоить новые нормы продолжительности плавов по операциям.

Бригады передового стана «300» № 2, выдавшие в 1951 году десятки тысяч тонн проката сверх плана, обязались не только закрепить достигнутые успехи, но и умножить их. Прокатчики дали слово с первых дней нового года обеспечить высокопроизводительную работу стана по графику, прокатать несколько сот тонн металла сверх плана, снизить выход вторых сортов и брака, выдавать прокат строго по заказам и сэкономить за месяц 30 тысяч рублей. Эти коллективы призвали всех металлургов комбината широко развернуть социалистическое соревнование и ознаменовать 20-летие комбината трудовыми успехами.

Поддержать патристический почин сталеплавателей и штрипсовиков — долг всех трудящихся нашего металлургического комбината. Боевое социалистическое соревнование за достойную встречу 20-летия комбината поможет нам достигнуть новых успехов в труде на благо Родины, даст возможность еще выше поднять уровень производства.

Выше знамя социалистического соревнования за достойную встречу славной годовщины комбината! С первых дней января по боевому организуем коллективную стахановскую работу на всех участках! Дадим больше чугуна, стали и проката любимой Родине!

ОЗНАМЕНУЕМ 20-ЛЕТИЕ КОМБИНАТА НОВЫМИ ТРУДОВЫМИ ПОБЕДАМИ!

*Обращение коллектива первого мартеновского цеха
ко всем рабочим, инженерам, техникам и служащим
Магнитогорского металлургического комбината
имени Сталина*

В январе исполняется 20 лет нашему металлургическому комбинату, созданному в годы первых пятилеток по гениальному замыслу великого Сталина. Металлурги Сталинской Магнитки готовятся достойно отметить эту славную годовщину, встретить ее новыми трудовыми успехами.

Коллектив первого мартеновского цеха досрочно, 23 декабря, выполнил государственный план 1951 года и социалистические обязательства по выдаче сверхплановой стали, которые мы брали на себя в начале года, подписывая вместе со всем коллективом комбината письмо великому вождю народов товарищу Сталину.

Вместе с тем, мы хорошо понимаем, что результаты нашей работы были бы еще лучше, если бы мы не имели потерь производства и полностью использовали мощности всех мартеновских печей. Поэтому первейшая задача нашего коллектива состоит в том, чтобы обеспечить высокопроизводительную работу всех агрегатов на уровне передовых, сократить потери производства, неустанно изыскивать и рационально использовать все резервы повышения выплавки стали, добиться улучшения качества продукции и снижения ее себестоимости. Выполнение этой задачи — залог успешной работы с первых дней нового года.

Стремясь ознаменовать 20-летие нашего металлургического комбината новыми трудовыми достижениями, коллектив трудящихся первого мартеновского цеха становится на стахановскую вахту и обязуется широко внедрять в производство опыт новаторов, обеспечить перевыполнение плана выплавки стали и улучшение всех технико-экономических показателей.

Мы берем следующие социалистические обязательства:

выплавить в январе 1952 года тысячи тонн высококачественной стали сверх плана, выполнив намеченный график по заказам производства на 100 процентов; снизить брак металла против фактического в IV квартале 1951 года на 25 процентов;

за счет бережного расходования шихтовых и добавочных материалов, топлива, электроэнергии и огнеупоров сэкономить 100 тысяч рублей;

выплавить скоростными методами не менее 50 процентов всех выпущенных плавов;

освоить новые нормы продолжительности плавки по операциям;

снизить потери металла за счет сокращения скрапа, недоливов и недопущения неполновесных плавов, сократить простои мартеновских печей против плана.

Мы призываем всех металлургов Сталинской Магнитки поддержать наше предложение — стать на стахановскую вахту в честь 20-летия комбината и ознаменовать эту славную годовщину новыми достижениями коллективного стахановского труда.

Обязательства обсуждены и приняты на сменных рабочих собраниях
первого мартеновского цеха.

Дадим больше металла Родине

Коллектив комсомольско-молодежного стана «300» № 2 проволочно-штрипсового цеха, заступив на стахановскую вахту мира, добился в 1951 году значительных достижений в области дальнейшего улучшения выпуска проката. Годовая программа нами выполнена досрочно — 7 декабря. Мы выдали для великих строек коммунизма десятки тысяч тонн проката в счет 1952 года.

Не останавливаясь на достигнутом, наш коллектив полон решимости идти в новом году по пути неуклонного увеличения выпуска продукции, улучшения ее качества. У нас имеются еще значительные резервы в области дальнейшего повышения производительности труда, снижения трудоемкости производственных операций и повышения качества выпускаемой продукции.

Прокатчики стана «300» № 2, желая достойно отметить юбилей первенца Сталинской пятилетки — Магнитогорского металлургического комбината — становятся на стахановскую вахту и принимают на себя следующие обязательства: закрепить и умножить достигнутые ус-

пехи, прокатать в январе 1952 года сверх плана несколько сот тонн высококачественного металла;

снизить выход вторых сортов на 0,05 процента, выход брака — на 0,05 процента; сэкономить 0,5 килограмма топлива и 0,5 киловатт-часов электроэнергии на каждой тонне проката;

выдавать прокат строго по заказам; дать 30 тысяч рублей сверхплановой экономии.

Мы призываем коллективы прокатных станов и всех молодых металлургов широко развернуть социалистическое соревнование за достойную встречу двадцатилетия нашего металлургического комбината и ознаменовать славную годовщину новыми трудовыми победами на благо Родины.

По поручению коллектива стана «300» № 2: З. НОСОВ, начальник стана; Я. МЕДВЕДЕВ, партгрупорг; А. ДЕЙНЕКО, мастер прокатного производства; В. ДЕМОРЕЦКИЙ, машинист крана; М. ЕГОРЧЕНКО, оператор главного поста.

В заводском комитете ВКП(б)

Об инициативе коллективов
первого мартеновского цеха
и стана „300“ № 2

Коллективы первого мартеновского цеха и стана «300» № 2 проволочно-штрипсового цеха, готовясь достойно отметить 20-летие Магнитогорского металлургического комбината имени Сталина, стали на стахановскую вахту и приняли на себя конкретные повышенные обязательства в социалистическом соревновании и призвали всех металлургов Сталинской Магнитки последовать их примеру.

Заводской партийный комитет одобрил инициативу коллективов первого мартеновского цеха и стана «300» № 2 и предложил всем партийным организациям цехов завода обсудить на собраниях трудящихся обращение инициаторов соревнования; поддерживать почин сталеплавателей первого мартеновского цеха и прокатчиков стана «300» № 2, развернуть социалистическое соревнование за достойную встречу 20-летия комбината, организовать стахановские вахты, приняв конкретные обязательства по выдаче сверхплановой продукции высокого качества, снижению себестоимости и сокращению потерь производства.

Сортопрокатчики выполнили годовой план

Коллектив сортопрокатного цеха изо дня в день умножает трудовые успехи в социалистическом соревновании за выполнение обязательств, данных в письме великому вождю народов товарищу Сталину. Сортопрокатчики досрочно выполняют все заказы для великих строек коммунизма.

Коллектив сортопрокатчиков досрочно завершил годовой план и с 27 декабря выдает прокат в счет 1952 года. За 11 месяцев нынешнего года он дал 1 миллион 544 тысячи рублей сверхплановой экономии.

В цехе особенно успешно трудятся над выполнением заказов великих строек коммунизма коллектив комсомольско-молодежного стана «300» № 3. Здесь бригада мастера, лауреата Сталинской премии т. Артыбашева прокатала многие сотни тонн металла сверх плана, выдала продукцию высокого качества.

Обязательства выполнили

Наша бригада, которой руководит мастер Александр Яковлевич Благоев, соревнуется с бригадой мастера т. Найденова. В начале года, когда мы заключили с этой бригадой договор на социалистическое соревнование, мы обязались выполнить годовое задание досрочно, ко дню рождения великого вождя и учителя трудящихся — товарища Сталина, к 21 декабря. Такое же обязательство взяла на себя и бригада т. Найденова.

Обе бригады свое слово сдержали. Работая по-стахановски, кузнецы выполнили свои обязательства досрочно. Сейчас мы даем продукцию в счет 1952 года.

Наступает 1952 год. Мы обязуемся работать в новом году еще более энергично и давать стране еще больше высококачественной продукции.

Н. СИЛЬЧЕНКО, кузнец кузнечного отдела основного механического цеха.

Трубуна стахановского опыта

ПЕРЕДОВОЙ РАЗЛИВЩИК

Разливка — заключительный и очень ответственный этап процесса производства стали. Перед разливщиками стоит задача — разлить металл в изложницы так, чтобы слитки были получены высокого качества. При этом нужно затратить как можно меньше труда, времени, сэкономить материалы, дать меньшее количество отхода металла в брак.

Для получения в конечном счете доброкачественного и дешевого слитка разливщик должен провести перед разливкой ряд вспомогательных операций, которые существенно влияют как на производительность труда, так и на качество металла, его свойства.

В нашем цехе есть немало хороших разливщиков, но лучших показателей в разливке стали, в выполнении всех вспомогательных и основных операций достиг разливщик т. Выродов.

Прежде чем приступить к ковше под плавку, т. Выродов узнает у мастера, какой ковш нужен под данную плавку. После этого он тщательно осматривает ковш, проверяет исправность оборотного механизма, флажка кантовочного приспособления, состояние огнеупорной кладки, чистоту ковша.

Если ковш исправен, т. Выродов приступает к очистке его от «козла» — шлака и мусора. «Козла» разливщик вытаскивает специальной «кочергой», укрепленной на треноге. Перед этим разливщик вытаскивает из ковша при помощи крапа старый стержень стопора. После операции по удалению «козла» и старого стержня стопора он дает распоряжение подручным вынуть стержни ковша от шлака, затем шлак кантуется из ковша в специальную коробку и ковш продувается сжатым воздухом.

После этого т. Выродов приступает к установке стопора в ковш. При взятии стопора с сушилки стахановец выясняет, какого числа он набрал, хорошо ли высушен и исправна ли его огнеупорная кладка. Транспортировка и опускание стопора в ковш производится осторожно, чтобы не повредить стопор. Обычно т. Выродов поручает это дело первому подручному, а сам находится на ковше.

При установке стопора разливщик проверяет закрепление подвижного механизма, поэтому что если вилка прикреплена слабо, то может быть отход стопора в сторону и некрытие его при разливке металла. Стопор над отверстием стакана т. Выродов ставит вертикально, а не на стенку муфты. Ибо при образовании «козла» на стенке муфты в начале разливки стопор не будет крыть.

Установку стопора в ковш производят три подручных разливщика. Первый из них находится на ручке механизма ковша, вто-

рой — помогает закреплять стопор на вилке, а третий работает с краном. Закрепление стопора на вилке разливщик производит руками, не применяя нажима ног.

Высоту подема стопора т. Выродов регулирует при закреплении так, чтобы он при падении на ручку подема поднимался над отверстием стакана не более чем на 50—70 миллиметров и вилка не выходила с направляющего стержня. В противном случае стопор отойдет, а при малом подеме его струя металла будет идти «воером».

Убедившись, что стопор установлен правильно, т. Выродов производит засыпку «стакана» песком или шамотным порошком на две трети высоты «стакана». После этого второй и третий подручные закрепляют стопор контр-гайкой и посыпают вокруг пробки графитовым порошком, тщательно утамповывая его. Этим обеспечивается плотное крытие стопора при разливке.

Оборудование мартеновской печи сталеразливочным ковшом и чашами т. Выродов производит путем проведения ряда последовательных операций. Печь оборудуется шлаковыми чашами до момента слива в нее чугуна. Стальной желоб ставится за час до слива чугуна.

Еще до момента выпуска металла разливщик дает задание подручным подготовиться к разливке плавки. При выпуске плавки разливщик и все подручные собираются на разливочной площадке для оказания помощи друг другу при открывании стопора и разливке плавки. Как только плавка пошла, разливщик прекращает работу краном, берет малую траверсу и подает ее для регулирования стального желоба по команде мастера печи. Этим самым способствует правильному распределению металла по ковшам.

Первая изложница наполняется непрерывно до двух третей ее высоты, а затем с помощью подручных обрабатывается стопор. Эта операция делается с таким расчетом, чтобы пробка стопора закрыла плотно отверстия стакана и на вторую изложницу можно было бы переехать без подтеков металла.

Обычно на разливке сначала участвует 4—5 подручных, а затем остается 2—3 человека. Остальные принимаются за другую работу.

Работая передовыми методами под руководством мастера разливки т. Ковылова, бригада т. Выродова систематически выполняет норму выработки свыше 130 процентов и добивается уменьшения ненормально отлитых слитков, уменьшения брака металла.

**А. ЛЕБЕДЕВ, зам. начальника
2-го мартеновского цеха.**

Завершающий этап работ на великой стройке коммунизма

28 декабря исполнилась первая годовщина со дня опубликования постановления правительства о строительстве Волго-Донского судоходного канала и орошении земель в Ростовской и Сталинградской областях. Коллектив гидростроителей встретил эту знаменательную дату большими трудовыми успехами.

От Кумшацкой возвышенности, через широкий Дон, а затем по степи пролегла 13-километровая земляная плотина, ограждающая Цимлянское море. Она намыта на всем протяжении до последней проектной отметки — на высоту в 41 метр. В ее тело уложено свыше 27 миллионов кубометров грунта. Обеспечена возможность наполнения водой Цимлянского моря в весенний паводок.

Раньше срока сооружены соединительный и низовой каналы. Тело земляной плотины укрепляется бетонными плитами, а откосы каналов — камнем.

Завершаются работы и на железобетонной водосливной части плотины, возведены все бычки — основание автостреды. К последней отметке поднимается арматура и на той части бетонной плотины, где пройдет железнодорожная магистраль.

Успешно воздвигается гидроэлектростанция. До наступления нового года строители закончат монтаж трех направляющих агрегатов. В январе начнутся отделочные работы и монтаж электрической части ГЭС.

На 14-м судоходном шлюзе завершено бетонирование нижнего и верхнего входов, а также стенок камеры. Со стороны водохранилища на шлюзе установлены огромные металлические ворота. С опережением графика на один месяц ведется строительство 15-го судоходного шлюза. Наряду с укладкой бетона монтируются ворота и другие сложные металлические конструкции.

Трудовых резервов (против заводской поликлиники), нижний этаж. Телефоны АТС 3-38-04 и 3-31-33. Магнитогорская типография Челябинскграфиката.

Лыжники на тренировке



Среди Уральских гор в районе дома отдыха «Бальное озеро» по чистому снегу продвигается группа лыжников. Вот они, легко скользя, по укатанной лыжне поднимаются на ближнюю горку и стремительно спускаются вниз. Это участники тренировочного сбора сильнейших лыжников Челябинского областного Совета спортивного общества «Металлург».

Среди участников работники отдела технического контроля нашего комбината Тania Локтюшина, работница учебно-курсового комбината Зоя Жаворонкова, табельщица листопрокатного цеха Валя Шербакова, электрик листопрокатного цеха В. Буторин, вальцовщик

А. Смоленцев, лаборант ЦЗЛ Евгений Жарков и другие.

Участники сбора тренируются в скоростном беге на лыжах по пересеченной местности, скоростном спуске с гор и слаломе. Занятиями руководят лучшие лыжники нашего комбината Иван Суханов и Иван Пашенко.

По окончании сбора лыжники выедут в г. Челябинск для участия в соревнованиях на первенство областного совета спортивного общества «Металлург».

На снимке: участники сбора направляются на тренировочный круг. Впереди Т. Локтюшина.

Фото Е. Карпова.

Активные читатели библиотеки

Сотни рабочих, инженеров, техников и служащих обжигового цеха являются читателями Центральной библиотеки металлургов и ее филиала, открытого в обжиговом цехе.

В числе активных читателей — знатный прокатчик страны, лауреат Сталинской премии, старший оператор второго блуминга Алексей Ильич Тищенко. Начав брать книги в филиале в 1946 году, он прочел с того времени многие произведения советских писателей, классиков русской и иностранной литературы. В его формуляре за-

писаны произведения Мамина-Сибиряка, Н. Островского, Веригина и других писателей.

Читателями библиотеки также являются оператор адъюстажа Анна Дмитриевна Богословская, старший оператор второго блуминга, Почетный металлург Степан Яковлевич Диденко, бригадир выпробищиков т. Романец, старший электрик машинного зала третьего блуминга т. Пимонин и другие известные в цехе стахановцы.

**М. ЗИНЧЕНКО, зав. филиалом
центральной библиотеки.**

Впереди — смена Бережного

Вступая в соревнование за досрочное выполнение годового плана, коллектив смены т. Бережного цеха куста мартена взял на себя повышенные обязательства.

Свое слово станочники сдержали. Из месяца в месяц коллектив смены добивался лучших в цехе показателей и 10 декабря первым завершил годовой план. Выполнение норм составило 143 процента против

140 процентов по обязательству.

Достижению таких высоких показателей в основном содействовала стахановская работа станочников, и в первую очередь токарей тт. Витковского, Замулинова, Михайленко, Тимошенко, Юрочкина и многих других. Каждый из них выполнил годовые нормы за несколько месяцев до конца года.

**С. СЕРОВ, технолог цеха куста
мартена.**

Новогодние вечера

Магнитогорцы вместе со всем советским народом готовятся к встрече Нового года. В детских садах, в школе, дома ребята готовятся к новогодней елке, мастера играют игрушки, шьют костюмы, готовят стихи и песни.

В праздничные дни приветливо встретит дорогих гостей Дворец культуры металлургов. Начиная с 30 декабря, днем здесь ежедневно будет елка для детей, а вечером залы Дворца заполнит молодежь, наши металлурги.

31 декабря во Дворце будет большой вечер, посвященный встрече Нового года. Много интересного найдет здесь каждый: интересный праздничный концерт, танцы, игры, кинофильмы, музыка.

Первого января здесь состоится новогодний молодежный бал, а 3 и 4 января залы Дворца заполнят школьники старших классов.

Редактор Д. М. ГНИЛОРЫБОВ.