Пролетарии всех стран, соединяйтесь!

МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

Год издания XIII
№ 70 (1926)
ВОСКРЕСЕНЬЕ
15
июня 1952 г.
Цена 10 коп.

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

По примеру передовых коллективов и стахановцев еще шире развернем социалистическое соревнование за ликвидацию производственных потерь, за досрочное выполнение плана 1952 года и обязательств, данных в письме великому вождю народов товарищу Сталину!

ХОРОШО ОРГАНИЗОВАТЬ ЛЕТНИЙ ОТДЫХ ТРУДЯЩИХСЯ

Партия Ленина—Сталина и Советское правительство проявляют огромную заботу об отдыхе трудящихся. Сталинская конституция закрепила за каждым советским человеком право на отдых. Это право обеспечивается самым коротким в мире рабочим днем, предоставлением трудящимся ежегодных отпусков с сохранением заработной платы, широкой сетью санаториев, домов отдыха, клубов, парков, стадионов. Для этой цели советское правительство ассигнует огромные средства.

Эту сталинскую заботу о благе народа постоянно ощущает каждый трудящийся нашего комбината. Ежегодно многие тысячи металлургов Сталинской Магнитки во время отпуска отдыхают и поправляют свое здоровье на курортах и в домах отдыха. Так, например, в этом году отдыхали в Сочи машинист крана доменного цеха Кудинов, слесарь проволочно-штрипсового цеха Крылов, горновые доменного цеха Душкин и Пащенко, автогенщик обжимного цеха Старцев и другие.

На лучших курортах Советского Союза провели свой отпуск сталевары третьего мартеновского цеха Венцов, Худяков и Любенков, оператор сортопрокатного цеха Аверьянова, тоннельщик коксохимического цеха Хвостова, токарь основного механического цеха Евсеев и многие сотни других рабочих и служащих нашего завода.

Наш комбинат располагает всем необходимым, чтобы летом организовать здоровый, культурный отдых всех трудящихся. У металлургов есть хороший, благоустроенный парк культуры и отдыха, есть стадион, лодочная станция. Надо только умело организовать их работу. Необходимо поставить дело так, чтобы трудящиеся комбината не только во время отпуска, но и после трудового дня могли хорошо, культурно отдыхать.

Правильно делают профсоюзные и комсомольские организации листопрокатного, основного механического, доменного, ремонта промышленных печей, ЦЭС и ряда других цехов, практикуя выезды рабочих и служащих за город, в лес, к реке.

Однако следует отметить, что в организации летнего отдыха трудящихся комбината имеется много серьезных недостатков. Об этом прежде всего свидетельствует тот факт, что в заводском комитете металлургов до сих пор нет плана культурно-массовых мероприятий на летний период. Вся роль культкомиссии завкома и его председателя т. Полякова сводится к регистрации заявок на автомашины для выезда трудящихся за город. Но как организуется там культурно-массовая работа, т. Поляков не знает.

Ясно, что такое положение в дальнейшем не может быть терпимо. Необходимо культкомиссии завкома и всем цеховым комитетам профсоюза хорошо продумать план культурно-массовых мероприятий, позаботиться о том, чтобы чаще организовывать массовки за город, заблаговременно наметить их программу, подготовить концерты художественной самодеятельности. Надо сделать так, чтобы на массовках каждый смог культурно провести время, хорошо отдохнуть.

Наряду с этим, необходимо принять все меры, чтобы улучшить работу парка культуры и лодочной станции. Ведь для всех не секрет, что в парке очень много пыли, часто отсутствует питьевая вода, много неорганизованности и беспорядка. Однако руководители парка не принимают надлежащих мер, чтобы устранить эти недостатки.

Завкому ВЛКСМ, комсомольским организациям цехов и совету спортобщества «Металлург» следует позаботиться о том, чтобы широко развернуть массовую физкультурную работу среди молодежи, организовать дело так, чтобы стадион и спортивные площадки стали любимым местом отдыха молодых металлургов.

Организация летнего отдыха трудящихся —большое и важное дело, и к нему должно быть приковано внимание всех партийных, профсоюзных и комсомольских организаций нашего металлургического комбината.

На снимке: стахановец цеха КИП и автоматики — старший слесарь по ремонту приборов **Николай Яковлев**, выполняющий нормы выработки на 170—180 процентов при отличном качестве работы.

Фото Е. Карпова.

ПОБЕДИТЕЛИ В СОРЕВНОВАНИИ

Позавчера завком металлургов и дирекция комбината на совместном заседании подвели итоги социалистического соревнования коллективов цехов и агрегатов за май 1952 года.

Первое место в соревновании и переходящее Красное знамя завкома металлургов и дирекции комбината для основных цехов присуждено коллективу листопрокатного цеха, перевыполнившему план и достигшему высоких технико-экономических показателей.

Переходящее Красное знамя завкома металлургов и дирекции комбината для вспомогательных цехов оставлено у коллектива цеха ремонта промышленных печей, значительно перевыполнившему план и давшему 155 тысяч рублей сверхплановой экономии.

Переходящее Красное знамя завкома металлургов для энергетических цехов присуждено цеху электросети, перевыполнившему план и давшему 27 тысяч рублей экономии.

Переходящее Красное знамя завкома металлургов для цехов главного механика оставлено у коллектива котельно-ремонтного цеха.

Переходящее Красное знамя завкома для лучшей доменной печи присуждено коллективу второй домны (мастера Овсянников, Рыжов и Семенов), перевыполнившему план, достигшему лучшего коэффициента использования полезного об'ема печи и давшему 626 тысяч рублей экономии.

Переходящее Красное знамя завкома для лучшей мартеновской печи присуждено коллективу шестой мартеновской печи (сталевары тт. Пряников, Курочкин и Ефимов В.), выполнившему план на 112,4 процента, и сэкономившему за счет бережливого расходования шихтовых материалов и топлива 33.086 рублей.

Переходящее Красное знамя завкома для лучшей коксовой батареи присуждено коллективу 3—4-й коксовой батареи.

Бригады отличного качества

За достижение высоких качественных показателей выпускаемой продукции и выполнение плана при отсутствии нарушений технологии и правил техники безопасности завком металлургов и дирекция комбината присвоили звание «Бригада отличного качества» следующим коллективам:

Доменщикам первой, второй и четвертой печей, добившимся значительного перевыполнения плана при полном отсутствии некондиционного чугуна, сэкономившим многие сотни тысяч рублей государственных средств.

Коллективу печных бригад первого мартеновского цеха, работающему под руководством мастера т. Янбахтова, выполнившему план по выплавке стали на 103,9 процента при отсутствии брака и потерь, выдавшему все плавки по заказам.

Бригаде двора изложниц цеха подготовки составов (мастер т. Ткаченко), выполнившей план по оборудованию составов с изложницами на 109,9 процента, не имевшей ни одного бракованного состава.

Бригаде № 2 стана 300 № 3 (начальник смены т. Гринберг, мастер т. Арцибашев), перевыполнившей план по горячему прокату, добившейся снижения выхода брака и вторых сортов.

Коллективам бригад листопрокатчиков, где мастерами работают тт. Чуприна и Галкин, перевыполнившим план производства проката и снизившим брак и вторые сорта.

Бригаде формовщиков участка крупного литья чугуно-литейного цеха (бригадир т. Семин), выполнившей нормы выработки на 143 процента при отличном качестве продукции.

Сталеплавильщикам мартеновской печи № 13 (сталевары тт. Князев, Березовой и Саляхов), выполнившим план на 105 процентов, выдавшим все плавки по заказу при отсутствии брака.

ПО РОДНОЙ СТРАНЕ

Судоходство на Волго-Доне

КАЛАЧ-НА-ДОНУ (Сталинградская область), 12 июня. (ТАСС). В Калачевский порт со стороны Волги, пройдя 13 шлюзов, уже пришли 7 караванов судов и теплоход «БТ 306». Они доставили в порт дебаркадеры, которые вскоре будут отправлены по Цимлянскому морю для пристаней Мелеховской, Семикаракорской, Цимлянской и других.

Здесь же у причалов стоит около десятка новеньких судов типа «Москвич».

Сегодня впервые из Калачевского порта на Волгу отправились три буксирных теплохода за новыми караванами.

ОТКРЫЛОСЬ ВОДНОЕ ГРУЗОВОЕ ДВИЖЕНИЕ МОСКВА—РОСТОВ-НА-ДОНУ

12 июня открылось прямое грузовое движение по водной линии Москва—Ростов-на-Дону.

Из московского Северного порта в рейс по этому маршруту протяженностью 3267 километров ушла баржа № 2091. По каналу имени Москвы баржу ведет буксирный газоход. В трюмах баржи—415 тонн стеклянной тары, предназначенной для ростовского консервного завода «Смычка» и аксайского (близ Ростова-на-Дону) консервного завода.

(ТАСС).

СЕГОДНЯ НА ЦИМЛЯНСКОЙ ГЭС

РАБОЧИЙ ПОСЕЛОК ЦИМЛЯНСКИЙ, 13 июня (ТАСС). Четко и бесперебойно работает первый гидрогенератор Цимлянской ГЭС. Тысячи киловатт электроэнергии уже получили промышленные предприятия, города и станицы дона.

Коллектив участка, подготовивший машину, передал ее после 100 часов работы эксплуатационникам. Теперь вахту у действующего агрегата несут хозяева станции —дежурные инженеры, техники, машинисты гидротурбины, дежурные щита управления. Монтажники переключились для работы на следующих агрегатах ГЭС. На место установлено рабочее колесо турбины № 3.

НОВЫЙ МЕТОД РЕМОНТА МЕТАЛЛУРГИЧЕСКОГО ОБОРУДОВАНИЯ

СТАЛИНО, 13 июня. (ТАСС). Широкую известность в Донбассе нашла инициатива механиков Сталинского металлургического завода, организовавших ремонт оборудования во время технологических пауз. Ремонт прокатных станов они стали вести в момент остановки их для замены обжимных валков. Когда сталевары производят наварку подины мартена, проводится ремонт завалочных кранов. Все необходимые для этого детали и узлы заготавливаются заранее.

Подведены первые итоги организации ремонта по-новому. Механики одного только сортопрокатного цеха сэкономили 208 рабочих часов, что позволило вальцовщикам прокатать дополнительно к заданию большое количество металла. Коллектив блуминга за счет сокращения простоев выпустил дополнительно 6,5 тысячи тонн проката и сберег десятки тысяч рублей.

Хороший результат достигнут ремонтниками мартеновского цеха. Они сократили неплановые остановки оборудования против прошлого года на 75 процентов.

В БОРЬБЕ ЗА ЛИКВИДАЦИЮ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ПОТЕРЬ

Передовые сталеплавильщики рассказывают об опыте своей работы

Следуя примеру новаторов

Коллектив нашей 12-й мартеновской печи, на которой вместе со мной работают сталевары тт. Бадин и Татаринцев, как и все металлурги Магнитки, дружно откликнулся на призыв сталеваров 23-й печи о развертывании соревнования за ликвидацию потерь, всемерное использование всех резервов повышения выплавки стали.

Внимательно проанализировав потери, которые коллектив печи имел в прошлом году, мы приняли на себя новые повышенные социалистические обязательства и боремся за их выполнение. За 5 месяцев коллектив печи выдал несколько тысяч тонн стали сверх плана, сварил скоростным методом 70 процентов всех плавок, сэкономил 32322 рубля государственных средств. Правильно соблюдая тепловой режим, мы достигли хороших показателей по стойкости свода печи. За первую кампанию печь дала 212 плавок, а за вторую — 249 плавок. У нас ни одной плавки не пошло в брак, на 20 минут сократилась средняя продолжительность плавки.

Мы достигли хороших показателей в работе благодаря коллективному стахановскому труду на печи, основным принципом которого является прежде всего забота об интересах дела, государства, а не о своих личных. Работая в тесном содружестве несколько лет на одной печи, мы стараемся так ухаживать за печью, так вести тепловой режим, чтобы печь и «не чувствовала» смены сталеваров, если так можно выразиться. Каждый из нас ведет счет минутам, старается правильно организовать труд подручных сталевара, строго придерживаться технологической инструкции.

Характерной особенностью работы сталеваров нашей печи является наряду с быстрой и качественной подготовкой печи к плавке, форсированное проведение периода плавления и доводки плавки. За счет этих операций мы экономим в среднем 40—50 минут на каждой плавке, а это выражается во многих тоннах стали.

Организация работы в печной бригаде в период подготовки печи к следующей плавке, как правило, заканчивается до схода металла и шлака с печи. Это позволяет нам при хорошем уходе за стальным отверстием начинать завалку шихты через 10—15 минут от начала выпуска плавки.

Большое значение на развитие скоростных методов сталеварения и увеличения выпуска металла по цеху в целом и особенно по печи № 12 оказала повседневная борьба за укрепление пооперационного регламентированного режима работы печи. Выпуск плавок по графику на нашей печи за пять месяцев текущего года составил 78,2 процента.

Однако я должен сказать, что коллектив нашей печи мог бы гораздо лучше работать, если бы нас своевременно обеспечивали шихтой, жидким чугуном и достаточным количеством газа. Непроизводительные простои из-за несвоевременной подачи шихты и жидкого чугуна, а также из-за одновременных завалок составили за пять месяцев 1952 года 110 горячих пече-часов.

Если перевести это на металл, то получится очень солидная цифра невыданной стали.

Мы, металлурги, знаем, что нашей стране требуется огромное количество металла для наших великих строек коммунизма, поэтому мы все время увеличиваем выпуск стали за счет лучшего использования мощности печей и уменьшения продолжительности плавок, ликвидации потерь производства.

В. РОМАНОВ, сталевар печи № 12.

С ЧЕСТЬЮ ВЫПОЛНИМ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Коллектив нашей 23-й мартеновской печи, вступая в социалистическое соревнование за ликвидацию производственных потерь и полное использование резервов производства, взял обязательства на 1952 год выплавить сверх годового плана 10 тысяч тонн стали, снизить себестоимость продукции и дать 500 тысяч рублей сверхплановой экономии, сэкономить за год 750 тонн условного топлива, увеличить продолжительность кампании между ремонтами, сэкономить 500 тонн огнеупоров.

Наш почин был поддержан коллективами других печей, администрацией, партийной и профсоюзной организациями. В цехо организован учет потерь производства и на всех печах вывешены доски, на которых записываются потери на плавках, выпущенных с повышенной длительностью, неполновесных плавках, браке, недоливках и «козлах». На этих же досках отражаются и экономические результаты работы печи.

Борясь за выполнение принятых обязательств, наши печные бригады достигли серьезных успехов в работе, за истекшие пять месяцев выдали сверхплановой стали больше, чем брали по обязательству на указанный период, скоростным методом выпущено 59 процентов плавок против 40 процентов в 1951 году. Продолжительность плавки снизилась на 40 минут против прошлого года. Мы сэкономили 140 тысяч рублей, а годовое обязательство по экономии топлива уже перевыполнили. Мы сумели сократить потери на длительности плавки на 35 процентов, потери на весе плавки—на 30 процентов.

Социалистическое соревнование за ликвидацию потерь сыграло большую роль в улучшении работы и других мартеновских печей нашего цеха. Так, например, длительное время отстававший коллектив печи № 21 повысил уровень производства против прошлого года на 10,3 процента. Коллектив печи № 20, возглавляемый сталеварами тт. Акшинцевым, Твороговым, и Старостиным по количеству выданной сверхплановой стали даже обогнал нас и вышел на первое место в цехе.

Достигнутые коллективом нашей печи успехи об'ясняются применением передовых методов труда. Их особенность заключается в согласованной работе всех трех сталеваров, в стремлении всего коллектива сокращать длительность каждой операции, в полном использовании автоматики печи, непрерывном совершенствовании и повышении своей квалификации, в строгом соблюдении технологических инструкций, в работе на максимальном пределе при одновременной постоянной борьбе за сохранность печи.

Сталевары и подручные нашей печи борются не только за достижение лучших показателей своей смены, но и за обеспечение необходимых условий для высокопроизводительной работы следующей смены. При сдаче смены сталевар подробно информирует сменщика о недостатках в работе печи и советует как их лучше устранить. Смена у нас, как правило, сдается в образцовом порядке, что обеспечивает устойчивую работу печи. Все члены нашего коллектива проявляют инициативу в устранении задержек и потерь производства, в том числе и таких, которые непосредственно от коллектива печи не зависят.

Непрерывное повышение квалификации дало возможность первым подручным сталевара нашей печи тт. Горюнову, Прокопенко и Захарову успешно подменять сталеваров в их выходные дни.

Всю свою работу мы организуем так, чтобы сократить время на каждой производственной операции. Минимальная продолжительность плавления достигается нами быстрой заправкой, правильными проведением завалки, своевременным спуском максимального количества шлака и соблюдением теплового режима.

Экономия металлошихты достигается нами полнотой загрузки подаваемых материалов в завалку, хорошим уходом за стальным отверстием и правильной разделкой его, чтобы не оставалось перевала и металла в печи после выпуска плавки, чтобы после разливки стали в ковшах не оставалось «козлов» и не было недоливок.

Однако, необходимо отметить, что мы до сего времени еще не изжили многие недостатки. Нами еще не изжиты потери на длительности и весе плавки, браке, недоливках и «козлах», а такие показатели, как стойкость печи и простои на горячем ремонте, мы до сих пор не улучшили. Наш коллектив сейчас принимает все меры, чтобы с честью выполнить и перевыполнить взятые обязательства по всем показателям.

А. ПАНЧЕНКО, сталевар 23-й мартеновской печи.

Дружная работа — залог успеха

Коллектив нашей шестой печи первым среди сталеплавильщиков досрочно выполнил план пяти месяцев и дал слово в июне не сдавать темпов в работе. За 12 дней мы записали на свой счет около 500 тонн стали, 26 скоростных плавок, сэкономили 20 тысяч рублей.

Как вы достигли таких показателей?— нередко спрашивают меня и моих напарников по печи тт. Пряникова и Курочкина. Самое главное, что решает успех — это то, что все мы по-настоящему любим свой труд, свою мартеновскую печь, бережно, не жалея сил, ухаживаем за ней. Мы, сталевары, мастер производства и наши подручные работаем дружно, организованно. Возьмем к примеру нашу печную бригаду. Как один, работают мои подручные тт. Чижов, Шкловский и Трофимов, хотя возраст и характер у них разные. У каждого из подручных есть свои обязанности, но мне хочется особо подчеркнуть, что ребята не любят делить работу, а если, что надо сделать быстро, не ожидая указаний сталевара, помогают товарищу, работают коллективно, дружно, как хорошая трудовая семья. Большая роль в воспитании такого отношения к труду принадлежит нашему мастеру т. Мрыхину. Он умеет найти дорогу к каждому человеку, умеет задеть каждого за живое, поддержать тот огонь соревнования, который всегда чувствуется у нас на блоке.

Между сталеварами тоже у нас установилась крепкая дружба, которая так важна в работе. Во всем между нами есть согласованность и договоренность, но вместе с тем, каждый, придя на смену и отметив скоростную плавку товарища, в душе думает,—а попробую я сегодня еще лучше сработать. Вот, скажем, т. Пряников 12 июня сварил плавку за 8 часов, а я, сменив его, выдал скоростную за 7 часов. А недавно с помощью т. Мрыхина я сварил плавку за 6 часов 50 минут.

Соревнуясь по примеру коллектива 23-й печи, мы добьемся еще лучших показателей в работе.

В. ЕФИМОВ, сталевар 6-й мартеновской печи.

Поднять роль мастера

Социалистическое соревнование за ликвидацию потерь производства, высокое качество продукции, экономию, развернувшееся по инициативе коллектива 23-й мартеновской печи, потребовало повышения ответственности за свое дело каждого члена коллектива и прежде всего повышения роли мастера на производстве. Мастер-организатор коллективной стахановской работы на своем блоке. Под его руководством сталевар ведет плавку, он непосредственно отвечает за то, чтобы каждая плавка соответствовала заказу, была высокого качества. Кроме того, на нас лежит ответственность за воспитание людей, прежде всего нашей молодежи.

Мне думается, что в тех успехах, которые достигнуты у нас по сокращению потерь повышения выплавки стали есть заслуга и наших мастеров. Немало сил и энергии вкладываем мы в дело развития скоростного сталеварения, ликвидации потерь. За последнее время мастер стал у нас полноправным технологом — он ведет плавки — от шихтовки до выпуска и тем не менее мне думается, что как со стороны администрации, так и общественности у нас делается очень мало, чтобы поднять роль мастера.

Возьмем такой пример. Сталевар выпустил скоростную плавку. И сам он и все в цехе знают, что в этом ему немалую помощь оказал мастер. Но в молниях, заметках, посвященных выпуску таких плавок— даже и фамилии мастера часто не встретишь. Кстати скажу, что у нас в цехе не бывает случая, чтобы, разбирая итоги прошлого дня, когда были выданы плавки в рекордно-короткое время сталевар с мастером перед всей бригадой поделились опытом —как удалось им добиться этого. Скажет начальник смены, что сталевар сварил хорошую плавку и этим дело кончается.

А как работают мастера других печей? Что хорошего, интересного, достойного применения у нас, есть в работе мастеров второго и третьего мартеновского цеха, ни я, ни мои товарищи по цеху не знают. Обмена опытом мастеров ни наша администрация, ни завком металлургов не организуют. А ведь среди нас есть очень молодые мастера, которым рассказ старого мастера, такой обмен опытом дал бы очень многое, да и мы старые мастера с удовольствием бы поучились друг у друга.

Товарищи, бывавшие в Москве, рассказывают, что на металлургическом заводе «Серп и Молот» — прочно вошел в производственный быт «День мастера», посвященный как у нас «стахановский вторник» обмену опытом работы мастеров. Я не предрешаю, как называть это мероприятие, но такие творческие совещания мастеров по обмену опытом работы мастера и как технолога, организатора соревнования, и как воспитателя принесли бы большую пользу.

Значительно больше должны уделять внимание организации соревнования мастеров наши профсоюзные органы и печать. Вместе со своим блоком каждый мастер берет обязательства, но как он их выполняет, почему по итогам соревнования мастеру такому-то присуждено звание лучшего —я, например, это узнаю обычно, когда итоги уже вывешены на доске показателей.

Мне думается, если эти недостатки в работе с мастерами устранить, то мы сможем значительно поднять роль мастера, как подлинного организатора производства и воспитателя.

С. МРЫХИН, мастер первого мартеновского цеха.

Редактор Д. М. ГНИЛОРЫБОВ.

Адрес редакции: Дом культуры трудовых резервов. Телефоны: АТС 3-38-04 и 3-31-33.

ФБ 10844. Магнитогорская типография Челябполиграфиздата. Заказ № 4203. Тираж 1770.