

# МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

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

№ 26 (2189)

СРЕДА, 3 МАРТА 1954 г.

Цена 10 копеек

## Шире размах социалистического соревнования в честь выборов в Верховный Совет СССР!

### Выполнять и перевыполнять план на всех участках комбината

Готовя достойную встречу выборам в Верховный Совет СССР, коксовики, сталеплавильщики, листопрокатчики первого цеха, сортопрокатчики и многие другие коллективы цехов нашего металлургического комбината в феврале достигли дальнейшего роста производства и значительно перевыполнили государственный план. Мартеновцы первого и третьего мартеновских цехов не только преодолели отставание, но и выдали тысячи тонн сверхплановой стали.

Сталевары двадцать второй мартеновской печи тт. Федяев, Тагашев и Камаев в феврале сварили скоростным методом более 80 процентов плавов и сняли с каждого квадратного метра пода печи на 610 килограммов стали больше нормы. Также успешно выполнили социалистические обязательства печные бригады под руководством сталеваров тт. Соколова, Мальцева, Андриевского, Гречишкина, Худякова и др.

Значительно улучшили свою работу и достигли высоких показателей в феврале сортопрокатчики. Здесь все станы работали ровно, высокопроизводительно и прокатали тысячи тонн сверхплановой продукции для народного хозяйства.

Однако наш металлургический комбинат в феврале не справился с поставленными задачами. Совершенно неудовлетворительно работали горняки, доменщики, обжимщики, проволоочники стана «250» № 2. Доменный цех только за прошедший месяц недодал стране несколько тысяч тонн металла. Кроме того, здесь за последнее время ослабили борьбу за выпуск продукции по заказам и выдают чуган с большим содержанием серы, что серьезно отражается на работе мартеновских и прокатных цехов. Начальник цеха т. Зудин, секретарь партбюро т. Гоманков и председатель цехкома т. Лихоманов не критически подходят к оценке работы цеха и не делают надлежащих выводов для того, чтобы мобилизовать коллектив на преодоление имеющихся трудностей, на выполнение плана.

На блюмингах и листопрокатном стане, где начальником т. Лебедев, не были использованы все возможности для успешной работы. Здесь плохо организован уход за оборудованием, в результате чего имели место непроизводительные простои агрегатов. По-прежнему совершенно неудовлетворительно работал в феврале коллектив стана «250» № 2 проволоочно-штрипсового цеха. Начальник этого стана т. Давыдов неоднократно подвергался критике, но он должных выводов не сделал для того, чтобы улучшить уход за оборудованием, усилить борьбу за укрепление трудовой и технологической дисциплины. Поэтому неслучайно, что этот стан только в прошлом месяце простоял 11 часов по технологическим причинам.

Приведенные примеры свидетельствуют о серьезных недостатках в работе комбината. Устранить эти недостатки, подтянуть отстающих до уровня передовых — долг и обязанность хозяйственных, партийных и профсоюзных организаций. Дело чести всего коллектива комбината организовать свою работу так, чтобы с первых дней марта обеспечить выполнение плана и социалистических обязательств.

Равняясь на передовые коллективы, шире развернем социалистическое соревнование за достойную встречу выборов в Верховный Совет СССР.

### На трудовой вахте

В январе коллектив нашей печи не справился с заданием. Разные перебои в работе привели к тому, что печь задолжала стране много металла.

Начиная новый месяц, мы обсудили итоги января, заключили договор на социалистическое соревнование с коллективом печи № 25 и с первых дней стали требовательней относиться к себе, предупреждать все случаи перебоев в работе.

Наша печь после ремонта работает высокопроизводительно. Прочитав Обращение ЦК КПСС ко всем избирателям, мы стали трудиться еще с большим подъемом. Каждый сталевар старается создавать условия сменщику для выпуска плавов скоростным методом. В этом отношении мы достигли хороших результатов. Сразу же после холодного ремонта третью плавку скоростной выдал сталевар т. Камаев, которому по итогам четвертого квартала 1953 года присвоено звание лучшего сталевара страны.

Каждый раз, сдавая печь и рабочее место сменщику, сталевары тт. Тагашев, Камаев и я, а также первые подручные тт. Аленин, Воробьев, Котов и остальные члены печных бригад приводят в образцовый порядок рабочую площадку, инвентарь. Передавая плавку, сообщают друг другу о всех имевшихся место недочетах, советуются, как улучшить работу.

Слаженность на трудовой вахте в честь выборов в Верховный Совет СССР обеспечила резкое увеличение числа плавов, сваренных скоростным методом. Более 80 процентов плавов у нас идут скоростными.

Особенно большого опережения графика добились мы в последние дни прошедшего месяца. 27 февраля сталевары тт. Камаев и Тагашев на скоростных плавках сэкономили три с половиной часа. А 28 февраля Тагашев выпустил плавку на 3 часа 10 минут раньше графика. Скоростник при этом увеличил съем стали с каждого квадратного метра пода печи против нормы на 3,5 тонны.

Мы не только досрочно выполнили план февраля, но в последний день месяца полностью рассчитались с январским долгом и завершили двухмесячное задание с выдачей сверхпланового металла.

Новый месяц мы начали организованно. Ежедневно несем вахту, стараясь больше выдать добротного металла, встретить день выборов в Верховный Совет СССР успешным, выполнением своих обязательств.

П. ФЕДЯЕВ,

сталевар печи № 22 третьего мартеновского цеха.

### Слаженный труд сталеплавильщиков

Воодушевленные Обращением ЦК КПСС ко всем избирателям, мартеновцы первого цеха на вахте в честь выборов в Верховный Совет СССР широко применяют передовые методы, в частности скоростное сталеварение. Только за один день 25 февраля здесь сварили 12 скоростных плавов и на них сэкономили около 14 часов.

Наиболее высоких показателей среди скоростников достигли сталевары тт. Мельников, Соколов, Семенов и Кокосов. Каждый опередил график почти на 2 часа.

В результате широкого применения передовых методов труда сталевары печи № 2 тт. Соколов, Мальцев и Андриевский выдали в феврале многие сотни тонн

стали и 27 февраля рассчитались с двухмесячным планом.

С честью держат слово печные бригады печи № 5 во главе со сталеварами тт. Сердитовым, Гречишкиным и Гончаровым. Выдав в феврале сотни тонн сверхпланового металла, коллектив печи 26 февраля выполнил производственную программу двух месяцев.

Поэтому коллектив первого мартеновского цеха рассчитался с долгом и досрочно выполнил план февраля.

А. ШИТОВ,

член производственно-массовой комиссии цехового комитета.

### ВАЖНЫЙ ЗАКАЗ СЕЛЬСКОГО ХОЗЯЙСТВА

В общеслесарном отделе основного механического цеха в настоящее время особенно оживленно. Здесь идет деятельная подготовка к монтажу крыльев дождевальной машины, которую готовят для орошения полей Молочно-овощного совхоза ОРСа комбината. Монтаж будет проходить в помещении штамповочного отдела цеха, где имеется возможность собирать полностью каждое из 50-метровых крыльев машины.

К изготовлению этой дождевальной установки слесари, сварщики и станочники отнеслись как к ответственному заданию. Стремясь внести свой вклад в повышение урожайности совхозных полей, станочники цеха, воодушевленные Обращением ЦК КПСС ко всем избирателям, на вахте в честь выборов в Верховный Совет СССР без задержек готовили и готовят детали. А слесари под руководством мастера т. Потехина и сварщики автогенно-сварочного участка, который возглавляет т. Файн, быстро и высококачественно ведут сборку узлов машины.

Следует сказать, что изготовление машины дело сложное, детали ее имеют свыше тысячи наименований. Нужно так смонтировать отдельные узлы, чтобы все подходило на свое место и не создавало задержек при монтаже всей установки. Этого мы добиваемся тем, что сборку труб, патрубков и других деталей проводим при помощи приспособлений, обеспечивающих комплектность и взаимозаменяемость отдельных узлов. Такой способ не только обеспечивает быструю сборку всей машины, но и безотказную службу каждой детали.

Отлично трудятся на подготовке узлов к сборке слесарь комсомолец т. Матяс, слесарь т. Потапов и ряд других. Большой объем работы составляет сварка. Помимо того, что нужно сварить много стыков труб, сварщикам следует особенно следить за качеством сварки, учитывая, что стенки свариваемых труб очень тонкие. С этим заданием успешно справляются электросварщики тт. Тетерин, Романов, Меркушев и Пензов, газосварщики коммунист т. Новиков, а также

### Кузнечные металлурги в Магнитогорске

В Магнитогорск прибыла делегация кузнечных металлургов. В ее составе — начальник первого мартеновского цеха т. Климасенко (руководитель делегации), знатный сибирский сталевар, 20 лет работающий на Кузнечном комбинате, добившийся намного сокращения продолжительности плавки и выдавший вместе с коллективом печи за кампанию 417 плавов, т. Назаренко, старший вальцовщик листопрокатного цеха т. Картавых, инженер доменного цеха т. Караченцев, заместитель начальника службы движения внутризаводского транспорта т. Шумин, старший мастер цеха ширпотреба т. Потепун, начальник цеха КИП и автоматики т. Манченко, старший мастер огнеупорного цеха № 1 т. Подорога, начальник обжимного цеха т. Степанов, заместитель начальника коксохимического цеха т. Гайнанов, член завкома металлургов т. Плотиников.

Кузнечане обмениваются опытом работы с магнитогорскими металлургами, подведут итоги традиционного соревнования между коллективами двух предприятий, подпишут договор на соревнование с магнитогорскими металлургами на 1954 год.

Гости побывали в доменном цехе, где беседовали с мастером т. Савичевым и старшим мастером т. Рутковским. Их особенно интересовала механизация и автоматика домны. Затем они ознакомились с работой сталеплавильщиков, горняков, листопрокатчиков.

Кузнечане побывали и в молодежном интернате, ознакомились с условиями жизни и проведения культурного досуга молодых металлургов.

После общего ознакомления с работой комбината гости пошли в цехи для изучения передового опыта и передачи опыта лучших людей Кузнечного комбината. Здесь же они оформят договоры на социалистическое соревнование с отдельными сталеплавильщиками, доменщиками и другими рабочими ведущих профессий.

тт. Тимергалеев, Мягкий, Синягина и Ларина.

Предварительная подготовка узлов подходит к концу, и в течение ближайших пяти дней мы перейдем в помещение штамповочного отделения для сборки крыльев машин. Готовясь к монтажу дождевальной установки, коллектив слесарей и сварщиков принимает обязательство выполнить основную работу в марте до начала ремонта третьей домны.

Поработать придется основательно. Ведь одно крыло достигает в длину 50 метров, а в ширину от него отходят открылки на 20 метров. Вес крыла 2,4 тонны. А таких крыльев для всей установки, смонтированной на двух гусеничных тракторах, потребуется четыре. Тогда машина сможет с одной позиции оросить 0,8 га, а за сутки — 34 гектара.

Шире разворачивая социалистическое соревнование за достойную встречу выборов в Верховный Совет СССР, коллектив сборщиков приложит все старания, чтобы в марте основной монтаж дождевальной установки выполнить.

В. СТЕПАНОВ,  
старший мастер основного  
механического цеха.

## ПО ПРИЗЫВУ ПАРТИИ—НА ЦЕЛИННЫЕ ЗЕМЛИ

В эти дни в завком комсомола то и дело группами и в одиночку приходят молодые металлурги с просьбой послать их на освоение целинных и залежных земель.

...Вот высокий юноша взволнованно рассказывает, как у группы комсомольцев котельно-ремонтного цеха родилось желание поехать обрабатывать целину:

— Собравшись вместе после работы, мы читали и перечитывали обращение московских комсомольцев ко всей молодежи с призывом—поехать на освоение новых земель. И у каждого из нас родилось горячее стремление последовать их примеру, помочь партии и правительству в решении задачи крутого подъема сельского хозяйства.

Котельники прислали в завком ВЛКСМ коллективное заявление, в котором пишут: «Комсомольцы всегда были на самых трудных, самых ответственных участках строительства новой жизни. И сейчас мы хотим быть в первых рядах строителей коммунизма, внести свой вклад в большое всенародное дело подъема сельского хозяйства, освоения целинных земель. Мы решили поехать на освоение целинных земель Казахстана».

Мы знаем, что будет трудно, но разве комсомольцы когда-либо боялись трудностей! Многие из нас — выпускники школ ФЗО и ремесленных училищ, имеют уже опыт работы. Постараемся полученные знания и опыт использовать как можно лучше».

Письмо это подписали 13 комсомольцев во главе с секретарем бюро ВЛКСМ Михалом Архипенко.

Несколько комсомольцев и молодых рабочих нашего комбината скомплектовали бригаду механизаторов, в составе которой бывшие трактористы Н. Беркут, В. Матюшенко, А. Рустиев, шофер П. Леднев, токарь О. Павлихин и другие. Ребята обра-

тились в Сталинский райком ВЛКСМ с просьбой послать их на работу в один из районов Западной Сибири. Молодые патриоты пишут в своем заявлении:

«Мы заверяем Центральный Комитет Коммунистической партии и Советское Правительство, что, следуя славным традициям ленинского комсомола, будем трудиться не покладая рук, сделаем все, чтобы на степных необжитых местах заколосились пышные хлеба, зацвели сады, чтобы жизнь советского народа стала еще краше и лучше».

Среди добровольцев ехать на новые земли мы видим имена наших активных комсомольцев, умелых вожаков и руководителей молодежи.

Подручный сталевара на 20-й мартеновской печи Леонид Свечкарев первым в цехе подал заявление с просьбой послать его на целинные земли. Нет сомнения в том, что он будет в рядах передовиков соревнования и на новой работе. Леонид Свечкарев активно участвует в общественной жизни, является хорошим спортсменом, руководителем цехового коллектива физкультурников.

Умелым организатором культурного досуга молодежи, непременным участником бригад художественной самодеятельности показала себя член бюро ВЛКСМ цеха автотранспорта Вера Караваева.

Хорошими комсомольцами являются техники цеха подготовки составов т. Марков, токарь ОМЦ т. Павлихин, разметчик котельно-ремонтного цеха т. Прасолов и многие другие. Свыше 200 молодых рабочих нашего комбината изъявили желание выехать на освоение целинных земель. Мы верим, что наши товарищи с честью оправдают высокое доверие коллектива. Пожелаем им доброго пути и трудовых успехов!

**А. РЕШЕТОВ,**  
секретарь заводского комитета ВЛКСМ.

### Вечер вопросов и ответов на избирательном участке

Широкий круг вопросов, которыми интересуются молодые избиратели Брукского поселка. Он охватывает различные отрасли производства, культуры и науки нашей страны, а также жизни за рубежом. Партийная организация третьего мартеновского цеха, учтя запросы избирателей, провела на днях в агитпункте ремесленного училища № 26 вечер вопросов и ответов.

С ответами на вопросы избирателей выступили агитатор нашего цеха т. Бурас, врач т. Колчан, начальник жилищной конторы т. Калинин.

Вечер прошел живо и интересно. Собравшиеся остались довольны ответами, а одна избирательница из поселка Березки выразила пожелание, чтобы подобный вечер провели и в клубе горняков.

После вечера были организованы массовые игры и танцы, в которых приняли участие молодые избиратели — жильцы общежитий строителей.

**И. КОСТЕНКО,**  
секретарь партбюро  
мартеновского цеха № 3.

## Нужды кузнечно-прессового цеха

Поддерживая ценную инициативу ленинградских электромашиностроителей и коллектива первого листопрокатного цеха нашего комбината, предложивших развернуть соревнование за досрочное выполнение годового плана и увеличение объема продукции с существующих производственных площадей и оборудования, коллектив кузнечно-прессового цеха принял конкретные социалистические обязательства. Мы решили годовой план завершить к 20 декабря текущего года, снизить непроизводительные потери производства на 25 процентов против 1953 года и за счет рационального расхода топлива, электроэнергии, металла и других материалов снизить себестоимость продукции против плана на 5 процентов. Коллектив цеха принял также ряд других обязательств, направленных на улучшение качественных показателей.

Однако в январе и феврале цех работал плохо. Коллектив цеха не выполнил своих обязательств, выдал много брака и вторых сортов.

Причины этого кроются в неизжитых еще методах организации труда кузнецов в цехе, слабом распространении метода передовиков. Но имеется очень много внешних причин, которые тормозят работу цеха. Многие могут и должны сделать для улучшения работы цеха работники отдела главного механика и управления комбината, чтобы обеспечить выполнение плана, выпуск высококачественной продукции. В первую очередь надо механизировать выдачу заготовки из

нагревательных печей от 1,5 до 5-тонного молотов. Положительное решение этого вопроса сократит расход газа, повысит производительность молотов, облегчит труд кузнецов.

Нужно также у нас применить метод кузнечного цеха «Уралмашзавода» — реконструировать кабины мостовых кранов, опустить их на 2—2,5 метра ниже. Это создаст условия для более оперативной работы машинистов крана и будет способствовать повышению производительности труда кузнецов.

Нужно также изготовить и смонтировать консольные краны у 1,3-тонного молота, механизировать открывание заслонок нагревательных печей.

Работники цеха занимались и занимаются вопросом механизации. В период проведения смотра организации труда и механизации трудоемких процессов в 1953 году мастер нашего цеха т. Белицкий подал предложение своевременно обеспечивать цех необходимыми сортами металла по маркам стали, согласно заявкам цеха. Это предложение имеет для нас большое значение. Общезаводская комиссия приняла его и поручила отделу снабжения комбината обеспечить отпуск его согласно заявкам цеха. Комиссия также порекомендовала обжимному цеху обеспечить своевременную прокатку металла в конце месяца и отгрузку его в 1 число наступающего месяца.

Однако это хорошее решение до сих пор не осуществлено. Цех снабжается металлом без учета требований и заказов.

**Колосные  
Строители**

### Буйный мастер и спокойный начальник

В коллективе ПВЭС работает мастер П. Бурдылев, который скандальничает с рабочими, грубит, а иногда доходит и до рукоприкладства, что совершенно недопустимо на советском предприятии. 13 февраля он во время ответственного переключения нагрузки паротурбины ударил меня кулаком в грудь.

Несмотря на то, что факты хулиганского отношения Бурдылева к рабочим и в частности, последний факт, известны начальнику ПВЭС т. Дрель, однако он до сих пор не принял никаких мер к обузданию буйного характера мастера Бурдылева.

**А. БУРЬЯНОВ,**  
машинист паротурбины.

Бурдылев пришел, и сразу —

На дежурстве все замри!

А не то, гляди, под глазом

Засверкают «фонари».

Вот сцепился с Воробьевым,

Там Тельнову закатил,

Здесь Бурьянову — ну, словом,

Буйный норов проявил.

А начальство не внимает —

Дело будто бы пустяк,

Дрель плечами пожимает —

Может быть сойдет и так.

Вывод ясен: там шныряет

Хулиган во все концы,

Где начальство пребывает

Безобиднее овцы.

*По следам наших выступлений*

### «КОГДА ПРОПАГАНДИСТ ОТНОСИТСЯ К ДЕЛУ ФОРМАЛЬНО»

Под таким заголовком 10 февраля в газете «Магнитогорский металл» опубликована статья, в которой был подвергнут критике пропагандист кружка по изучению истории партии т. Линников за формальное отношение к проведению занятий.

Секретарь партбюро обжимного цеха т. Жгулов сообщил редакции, что партбюро обсудило статью и признало правильной. В статье правильно указывается на формальное отношение к партийному поручению пропагандиста т. Линникова.

За недобросовестное отношение к порученному делу член КПСС т. Линников предупрежден и освобожден от работы пропагандиста.

Партбюро наметило практические мероприятия по улучшению работы кружка.

### Тормозят внедрение передовых методов

Широкое внедрение в производство ценных предложений новаторов позволяет нам поднять производительность оборудования, увеличить объем продукции. Однако на нашем комбинате еще не изжиты бюрократические преграды, тормозящие внедрение нового. В частности этим болеет отдел снабжения комбината во главе с т. Соловьевым. Здесь привыкли к старым темпам и методам и неохотно, со скрипом, встречают новое.

В начале прошлого года, во время общественного смотра организации труда и механизации трудоемких процессов начальник участка основного механического цеха инженер т. Пукин внес предложение заменить расточку отверстий в шестернях, редукторах и других деталях сверлением, что ускорит работу и повысит качество обработки. Для этого необходимы сверла и развертки диаметром более 40 миллиметров. Заводская комиссия под председательством т. Неволына признала предложение ценным и постановила реализовать его в течение месяца.

Соответствующее решение комиссии было послано в отдел снабжения 16 июня. Однако работники отдела не постарались выполнить предложение не только в месячный срок, но и вообще положили его в архив.

Прождав до 29 января текущего года, начальник цеха т. Гайдуковский официально напомнил начальнику отдела снабжения т. Соловьеву о необходимости выполнить решение комиссии, перечислив, какие нужны цеху сверла и развертки.

Ответ не замедлил прибыть 2 февраля за подписью исполняющего обязанности начальника отдела снабжения т. Дыкина. Отказываясь выполнить решение заводской комиссии по смотру, он в конце письма сообщает, что заявки на эти сверла без должного технического обоснования не принимаются.

Беглый взгляд на эту отписку показывает, как отстали снабженцы от жизни.

Такое отношение снабженцев, упорное нежелание их бороться за передовые характеристики и практику работы отдела снабжения. Вследствие нераспорядительности руководителей этого отдела не реализуется предложение т. Пукина, заторможено в цехе внедрение силового резания металла. Нам для заточки победитовых резцов по методу знатного токаря т. Колесова нужны абразивные круги. Однако отдел снабжения их не приобрел.

Также в цехе не используются головки для скоростного фрезерования. Отдел снабжения не обеспечил их ножами.

**А. НАШИРИН,**  
старший мастер ОМЦ.

Руховец, а также работники транспорта тт. Каверзин и Кузнецов нередко эти вагоны используют в других цехах и этим тормозят доставку металла в кузнечно-прессовый цех.

В нашем цехе все еще имеется большой процент брака и вторых сортов. Для уменьшения его недостаточно лишь мер, принимаемых руководством цеха. На это должны обратить больше внимания и контролеры ОТК отдела главного механика. Они могут в начале процесса изготовления серийного заказа выявить нарушения и потребовать ликвидации их. Отсутствие такой связи между контролерами ОТК и кузнецами нередко приводит к браку продукции, выпущенной в большом количестве. Так было, когда в нашем цехе ковали ножи для листопрокатного цеха. Если бы контролер т. Азанов обратил внимание на качество первого ножа и указал кузнецу, что необходимо ковать с припуском на обработку, то был бы забракован только один нож, а не все 32, принимаемые контролером после окончания всего заказа.

Подобное повторилось и при поковке 24 дисков для листопрокатного цеха.

Устранение всех этих недочетов поможет коллективу цеха резко улучшить работу, повысить производительность оборудования, ликвидировать задолженность стране и в дальнейшем своевременно изготавливать поковки для ремонта оборудования основных агрегатов комбината.

**Г. КОВАЛЬЧУК,**  
начальник кузнечно-прессового цеха.

Редактор Д. М. ГНИЛОРЫБОВ.