Пролетарии всех стран, соединяйтесь!

МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

Орган парткома, профкома и управления Магнитогорского ордена Ленина и ордена Трудового Красного Знамени металлургического комбината

№ 74 (4506) Год издания 29-й | СУББОТА, 22 июня 1968 года | Цена 1 коп.

РАПОРТУЮТ ЮБИЛЯРЫ

У нас в стране существует хорошая традиция: предприятия, подходя к какой-либо знаменательной дате, рапортуют о своих трудовых успехах, о своих достижениях. Существует эта традиция и в цехах нашего комбината, в частности и у нас в проволочно-штрипсовом цехе на стане «250» № 2.

Не так давно мы встречали Первомайские праздники, и, надо сказать, не ударили лицом в грязь перед другими. А сейчас мы подошли еще к одной дате местного значения, но не менее важной и радостной для всего коллектива нашего стана — к его тридцатилетию. Это наш юбилей, и мы горды, что встречаем его высокими показателями в труде.

В результате пятимесячной производственной деятельности коллектив тружеников нашего стана выдал 2760 тонн сверхпланового горячего проката и отгрузил 3580 тонн товарного. Эти цифры не так уж малы, если их взять в сравнении с цифрами перевыполнения плана в целом по цеху. Это говорит о высоком трудовом накале тружеников стана, прилагавших максимум усилий для того, чтобы встретить свой юбилей достойно.

Отличительной чертой продукции, выпускаемой станом в нынешнем году, стало улучшение ее качества. Выход вторых сортов составил за пять месяцев 1968 года 0,19 процента от общего числа продукции, выпущенной станом. По сравнению с прошлым годом качественный показатель улучшился на 0,05 процента. Подобно этому снижается и выход брака, что играет немаловажную роль в увеличении выпуска качественной продукции. 0,16 процента против 0,22 за 1967 год — вот цифра, характеризующая успехи прокатчиков стана в снижении выпуска бракованной продукции. Как видите, это две существенные прибавки.

Хороших производственных показателей достигают трудящиеся стана и в текущем месяце: за девятнадцать дней июня по выпуску горячего проката стан идет на уровне 800 тонн сверх месячного графика.

И особым предметом гордости работников нашего стана служит присвоенное нам за май первое место в общекомбинатском социалистическом соревновании среди агрегатов цехов. Надо сказать, что первого места в соцсоревновании коллектив стана удостаивается уже третий месяц подряд.

Г. ВАЛИНСКИЙ,
начальник стана «250» № 2.

Коллектив стана «250» № 2 неоднократно выходил победителем во внутризаводском соревновании. За высокие производственные показатели представлялся на Выставку Достижений Народного Хозяйства. Хорошо трудится коллектив и в этом году, имея на своем счету сотни тонн сверхпланового металла.

НА СНИМКЕ: передовые труженики стана вальцовщик Н. В. Лысенко (слева), старший вальцовщик В. И. Малышев и вальцовщик К. А. Юрин.

Фото Н. Нестеренко.

Дню металлурга — достойную встречу!

УСПЕХИ: ДОМЕНЩИКОВ

На трудовой вахте в честь Дня металлурга ударный тон в работе задают доменщики. С начала месяца они выплавили шесть с половиной тысяч тонн чугуна дополнительно к плановому заданию.

Застрельщиком в предпраздничном социалистическом соревновании является коллектив доменной печи № 10, где мастерами Федор Ткаченко, Петр Очковский, Иван Лобай и Герой Социалистического Труда Николай Кочетков. Цифра сверхплановых тонн чугуна, выплавленного на печи, составляет около двух с половиной тысяч тонн.

Не отстает от своих товарищей по работе и коллектив доменщиков печи № 3, руководимый мастерами Николаем Феофановым, Петром Савенковым, Алексеем Базулевым и Дмитрием Карпетой: на их счету 2125 тонн чугуна.

Почти в ногу с доменщиками третьей печи по сверхплановому чугуну идет коллектив пятой доменной печи, который выплавил 2117 тонн чугуна дополнительно к плановому заданию.

А. КАТАЕВ, председатель цехкома доменного цеха.

...СТАЛЕПЛАВИЛЬЩИКОВ

Около семи тысяч тонн стали сверх плана выдал коллектив сталеплавильщиков первого мартеновского цеха в прошедшие дни июня.

Особенных успехов в работе добились коллективы трех мартеновских печей — 35, 32 и 26-й. Если суммировать весь сверхплановый металл, выплавленный на этих печах, то он значительно превысит половину сверхплановой продукции, выпущенной цехом.

Дополнительные тонны стали коллективы этих печей выплавляют в основном за счет сокращения длительности плавок, время продолжительности которых в среднем сократилось: на 35-й печи — на 26 минут, на 32-й — на 20 минут и на 26-й — на 31 минуту, и за счет выдачи полновесных плавок.

К. ГРИГОРЬЕВ.

...ЛИСТОПРОКАТЧИКОВ

В июне запевалами в трудовом социалистическом соревновании среди бригад среднелистового стана листопрокатного цеха снова являются троекратные победители в цеховом соревновании — трудящиеся бригады № 1, руководимой мастером Константином Павловичем Крыш. С начала месяца они выдали 540 тонн горячего проката дополнительно к плану.

Лучшие производственники бригады старший вальцовщик Н. В. Козырь, старший сварщик И. Т. Крюков, старший резчик Г. И. Ильин и бригадир слесарей А. И. Демин совместно с помощниками обеспечили выдачу дополнительной продукции.

Общая цифра сверхплановой продукции на стане — 1700 тонн.

П. КОНОВАЛОВ, и. о. начальника стана.

ЮБИЛЕЙ СТАНА „250“ № 2

30 лет — начало зрелости

Свои первые производственные шаги и первые трудовые победы стан «250» № 2 проволочно-штрипсового цеха совершил тридцать лет назад. Двадцатого июня 1938 года он выдал первую продукцию. Это была самая большая радость для тех, кто почти на протяжении шести лет строил стан, монтировал его оборудование, и для тех, кто пришел осваивать это новое, необычное еще у нас в стране производство. Еще долго после этого, до 1951 года, стан «250» № 2 оставался единственным в своем роде агрегатом, который выпускал проволоку. Естественно, на первых порах прокатчикам приходилось трудно: опыта прокатки подобного профиля не было, да и поучиться было, собственно, не у кого.

Но шло время, росло мастерство тружеников стана, увеличивался объем выпуска продукции. **За тридцать лет работы коллектив стана в результате упорного труда и новаторской деятельности по усовершенствованию узлов агрегата, устранению тяжелого ручного труда перекрыл проектную мощность стана более чем в два раза!**

Последние годы творческая деятельность трудящихся стана, направленная на всемерную механизацию трудоемких ручных процессов, была особенно плодотворной. Сейчас на стане уже не увидишь, чтобы бунты проволоки снимались и увязывались в пачки ручным способом — это делает бунтосъемная машина, а в пачки бунты увязываются на специальном механизированном стеллаже.

Работа была проделана, что и говорить, большая. Если пройти сейчас по стану и проследить весь технологический процесс волочения проволоки, то можно встретить только один-единственный участок, где еще применяется тяжелый ручной труд. Это подача заготовок на загрузочный рольганг. Но и здесь ручной труд будет упразднен. В цехе уже работает одна механизированная загрузочная решетка на стане «300» № 2. Здесь заготовки в печь подает машина. **В течение 1968—1969 годов все станы цеха, в том числе и «250» № 2, запланировано оборудовать такими решетками, а это значит, что все трудоемкие процессы на стане будут механизированы.** Этим стоит гордиться...

Тридцатилетний путь стана — это путь труда и свершений его тружеников. За это время на стане выросли квалифицированные кадры прокатчиков, и неудивительно, что некоторые из них ушли из стен цеха, получив здесь путевку в большую трудовую жизнь.

В числе воспитанников стана можно назвать Сергея Павловича Антонова, одного из первых начальников смен на стане, ныне главного инженера ГУМПа, Арсентия Артемовича Тулупова, который был первым начальником стана, а сейчас — начальник отдела сбыта комбината.

Многие из тех, кто начинал свой трудовой путь вместе со станом, работают на нем и по сей день. Это и механик стана Трофим Иванович Баев, и мастер производства Григорий Николаевич Гнедов, и бригадиры слесарей Андрей Артемович Руденко и Василий Тимофеевич Акулов, и дежурный слесарь Василий Михайлович Волков. Операторами-ветеранами являются Мария Кузьминична Штодина, Валентина Константиновна Токмянина, Ольга Семеновна Дмитриенко и некоторые другие кадровые производственники, успешно работающие на стане и обеспечивающие его бесперебойную ритмичную работу.

В коллективе стана-юбиляра хорошо знают механика Трофима Ивановича Баева. Он начинал свой трудовой путь слесарем на монтаже оборудования стана и отдал ему 30 лет труда. Трофим Иванович Баев пользуется большим авторитетом у своих товарищей.

НА СНИМКЕ: механик стана Т. И. Баев (второй слева) беседует с ремонтниками перед очередным ремонтом Н. Д. Маркиным (слева) Е. И. Дроздик, А. С. Кисляковым и Ю. Н. Рыболовлевым. Фото Н. Нестеренко.

Рядом с ветеранами, перенимая их опыт, накопленный многолетней практикой, росла плеяда более молодых прокатчиков.

После окончания ремесленных училищ пришли на стан и выросли в процессе труда до мастеров И. Г. Зыбинский, Б. И. Бурылев, Н. Н. Токмянин.

В числе лучших производственников стана значатся имена старших вальцовщиков П. В. Аксенова, В. И. Малышева, С. Я. Нижника, вальцовщиков В. М. Алексеева, И. Н. Косенкова, старших сварщиков Н. Г. Гомазова, Б. И. Тихонова, старших посадчиков Н. А. Шнякина, Н. П. Колобовникова; П. М. Дмитриенко и многих других работников.

Это благодаря именно их активной помощи на стане введена автоматизация технологического процесса и вместо десяти постов управления, предусмотренных проектом стана, сейчас работает на стане всего лишь четыре поста.

Значительно выросли ряды коммунистов за тридцать лет, профсоюзных активистов. **Благодаря их неустанной пропагандистской работе на стане значительно укрепилась дисциплина труда, сокращены потери рабочего времени и простои оборудования.**

Высокие производственные показатели, достигаемые коллективом цеха, борьба за технический прогресс на агрегатах, обширная пропагандистская и культурно-массовая работа среди тружеников, крепкая трудовая дисциплина работников — вот те основные факторы, за которые проволочно-штрипсовому цеху первому среди других цехов комбината было присвоено звание «Цех коммунистического труда». В этом большая заслуга тружеников стана «250» № 2.

М. САФОНОВ, председатель цехкома.