

# МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

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

№ 54 (2678)

ПЯТНИЦА,

10

МАЯ

1957 года.

Цена 10 коп.

## В честь 40-ЛЕТИЯ Великого Октября

### ВСЕ ПЛАВКИ СКОРОСТНЫЕ

Ровно работает первая мартеновская печь, старательно используют каждую минуту сталевары и подручные. Слаженность в труде печных бригад закреплена в длительной совместной борьбе за металл. В прошлом году сталевары тт. Болотский, Сигбатулин и Ефимов все время работали с меньшим количеством подручных, чем положено по штату. Задания выполняли успешно и намного увеличили производительность труда. За проявленную инициативу и достижение хороших производственных показателей с меньшим количеством рабочих директор комбината объявил им благодарность и премировал сталеваров и подручных.

Мартеновцы этой печи продолжают трудиться так же дружно. В апреле они перевыполнили задание, а за первую неделю мая сварили сверх плана 576 тонн стали.

В мае все плавки этой печи идут с опережением графика. В отдельные дни на плавках сталевары имеют большую экономию времени. 7 мая сталевар т. Ефимов под руководством мастера т. Тугарева выдал плавку раньше графика на 1 час 40 минут. В последние дни две плавки с экономией больше часа на каждой выдал сталевар т. Болотский.

Вместе со сталеварами успешно трудятся и подручные. Первые подручные тт. Конарев, Иванов и Чернов освоили технологию сталеварения настолько, что сами руководят печными бригадами, когда у сталеваров выходные дни.

Коллектив печи твердо решил в мае добиться еще лучших результатов.

**М. АРТАМОНОВ,**  
старший мастер второго мартеновского цеха.

### ПОМОГАЕМ СТАЛЕПЛАВИЛЬЩИКАМ

Успешная работа сталеплавильщиков во многом зависит от качества труда коллектива цеха ремонта промышленных печей и темпов ремонтов мартенов. Это хорошо понимают каменщики, шлаковщики и мастера. В конце марта коллектив цеха ремонта промышленных печей на ремонте печи № 14 третьего мартеновского цеха сберег более 50 часов. В апреле ремонтники сберегли сталеварам 20 часов.

Хорошо был проведен полный ремонт печи № 28 первого мартеновского цеха. На нем сберегли 36 часов. Работа принята с хорошей оценкой.

Вслед за тем проходил большой ремонт мартеновской печи № 13. Он выполнен на 16 часов раньше графика. На таком же объеме ремонта печи № 1 сберегли 13 часов.

Вообще на всех больших ремонтах у нас получается экономия времени. На малых ремонтах пока еще этого не достигли. Коллектив ремонтников изучает условия работы и намечает меры для

### Завод за первую неделю мая

Закрепляя результаты предмайской трудовой вахты, коллектив четвертой доменной печи, возглавляемый мастерами тт. Рыжовым, Папиным и Беликовым, за первую неделю мая добился высоких показателей, выплавил свыше 1100 тонн чугуна сверх плана. Он изо дня в день увеличивает производство металла.

Со значительным перевыполнением задания завершили первую неделю мая доменщики первой, седьмой и второй доменных печей. Однако в целом коллектив доменного цеха за неделю недодал к плану 145 тонн чугуна.

Среди сталеплавильщиков лучших результатов в работе за первую неделю мая добился коллектив первого мартеновского цеха, выплавивший дополнительно к заданию 1192 тонны стали. Здесь особенно высоких показателей достигли печные бригады сталеваров тт. Котова, Ефимова и Жук.

Сталеплавильщики второго и третьего мартеновских цехов не справились с недельным заданием, допустили большую задолженность.

Листопрокатчики первого цеха прокатали за неделю дополнительно к заданию свыше 2 тысяч тонн металлического листа. За то же время коксовики выдали 850 тонн сверхпланового кокса, агломератчики — больше 10 тысяч тонн агломерата.

Горняки рудника, обжимщики, сортопрокатчики, штрипсовики и листопрокатчики ряда цехов недельный план не выполнили.

Важнейший долг всего коллектива нашего комбината — мобилизовать свои силы на быстрое преодоление отставания на ряде участков и добиться выполнения обязательств, принятых в честь 40-летия Великого Октября.

### Почет — ветерану

Необычным было сменно-встречное собрание в смене т. Пратусевича первого листопрокатного цеха 8 мая. Не с разбора итогов работы началось оно. Перед коллективом смены выступил заместитель начальника цеха т. Демичев и рассказал о тридцатилетнем трудовом пути ветерана цеха старшего сварщика Ивана Степановича Суслова, которому в тот день исполнилось 50 лет. Он зачитал приказ, в котором выражена благодарность ветерану за честный труд и обучение нового пополнения.

Ветерана приветствовали председатель цехкома т. Иванов, сварщик т. Никитин. Последний рассказал о том, как он приобретал умение под руководством т. Суслова

ва и характеризовал его, как активного, пытливого рабочего, который внес немало предложений, чтобы совершенствовать режим нагрева металла.

Ветерану была вручена здесь грамота и ценный подарок. Он взволнованно благодарил коллектив листопрокатчиков и обещал работать еще лучше.

Коллектив смены т. Пратусевича за первую неделю мая прокатал сверх задания 700 тонн металлического листа. Старший сварщик И. Суслов обязался на своем участке так трудиться, чтобы обеспечить успешное выполнение обязательств в честь 40-летия Октября.

**А. ЛЕВИН.**

гает бригадир шлаковщиков профгруппирт Иван Арсентьевич Ковалев. Он организовал соревнования коллектива бригады и личным примером показывает, как надо бороться за сжатые сроки выполнения заданий.

Работники цеха охотно изучают опыт других. Недавно у нас неделю работала межзаводская школа передового опыта. Вместе с представителями цехов других заводов в этой школе учатся наш старший мастер т. Юдин и помощник начальника цеха по оборудованию т. Яковлев.

Наряду с внедрением передовых приемов работы каменщиков, в цехе осуществляются мероприятия по оздоровлению условий труда. Кузнечане передали нам чертежи устройства для увлажнения воздуха на участке разломки насадок регенераторов и шлаковиков. У нас готовятся вентиляторы, которые будут использоваться для увлажнения воздуха этих мест и это поможет улучшить условия работы каменщиков.

**М. ГАЕВ,**  
нормировщик цеха репромпечей.

### ПЕРЕДОВИКИ ПАРОВОЗНОГО ДЕПО



На снимке: молодые слесари по ремонту паровозов ЖДТ, выпускники ремесленного училища Петр Менщиков и Николай Полетаев. Они успешно овладели своей профессией и систематически выполняют нормы выработки на 140 — 150 процентов.

Фото Е. Карпова.

### Экономить время и материалы

В нашем котельно-ремонтном цехе прошли производственные совещания, на которых инженер т. Горяев сделал доклады об экономии времени и материалов. Эти доклады были обсуждены, и многие рабочие внесли предложения, как улучшить работу и рациональнее использовать материалы.

В этом далеко еще не все сделано на участке сварки. Если по норме на один погонный метр сварочного шва следует расходовать 75 граммов электродов, то у нас расход значительно больше.

Основной причиной этого является бесконтрольность за расходованием электродов. Мастера выдают электроды по требованиям электросварщиков, но не вникают в то, как расходуются эти материалы. Следует изменить существующую систему и обязать каждого мастера вести строгий учет расхода электродов.

Одним из условий перерасхода электродов являются дефекты в изготовлении деталей для сварки. Глядишь в чертежи и видишь, что на сварке стыков следует проводить шов в 12 миллиметров. Но края свариваемых деталей не подогнаны так, как требуется в чертеже, а расходуются. Это влечет за собой лишнюю трату электродов, так как шов приходится заваривать в 16 миллиметров. С таким положением электросварщики встречаются на сварке многих де-

талей и особенно на сварке пятых балок мартеновских печей.

Второе, что влечет к перерасходу электродов — это низкое качество обмазки их. В электродной мастерской нашего цеха за качеством еще нет должного надзора ни со стороны бригадиров, ни со стороны мастера т. Друзенко. Обмазка неравномерная и непрочная. Она обсыпается, и электроды выходят из строя, увеличивая общий расход их.

Мастеру т. Друзенко нужно больше уделять внимания качеству. Но и дирекция комбината должна быстрее осуществить строительство запроектированной 4 года назад механизированной электродной мастерской.

Нужно также шире распространять опыт передовых электросварщиков. Наши электросварщики тт. Шатунов и Костинов по-хозяйски относятся к электродам. У них остаются огарки не более 40 миллиметров, тогда как другие сварщики расходуют электроды менее экономно.

На предоктябрьской вахте мы будем настойчивей внедрять передовые методы труда, чтобы добиться успешного выполнения плана и улучшения качественных показателей.

**С. ДАНИЛОВ,**  
старший мастер участка электросварки котельно-ремонтного цеха.

### Простое, но хорошее дело

Вот не было хозяина над дизельными ножницами нашего листопрокатного цеха, и часто приходилось слышать, как гремят несмазанные редукторы, скрипит транспортер. А поручили следить за ножницами слесарю-смазчику Николаю Ежову — дело пошло в гору.

Тов. Ежов несколько раз обойдет за смену порученный участок, внимательно прислушивается к работе движущихся и трущихся деталей, своевременно пополнит

смазку. Но для смазки цепей отводящего транспортера нужно много времени, да и не совсем удобно это делать. Тов. Ежов сделал простое приспособление: поставил сверху бачок, подсоединил к нему маслопровод на обе цепи транспортера. Усовершенствование дало большую экономию во времени, облегчило труд рабочих, повысило производительность труда.

**И. ДЕДОВ,**  
резчик листопрокатного цеха.

### Работа пошла лучше

Недавно в землеприготовительном отделе участка изложниц чугунолитейного цеха произвели реконструкцию, оборудовали выбивные решетки, и работать стало лучше. Решетки к тому же оборудованы защитным кожухом, который удерживает пыль и в отделе стало чище, условия для труда оздоровлены. Работники отдела на предмайской вахте быстро освоили новое оборудование и стали перевыполнять нормы. В числе передовиков вахты старшие земледельцы — пультовые тт. Семенова и Новикова, а также земледел

т. Демина. Они управляют с механизмами выбивных решеток, семи транспортеров, полигональных сит и дробилки. Нормы выполняют на 140 процентов.

Переоборудование отдела дало возможность улучшить качество формовочного состава, что способствует повышению производительности труда формовщиков изложниц.

**И. ГАВРИЛОВ,**  
мастер землеприготовительного отделения чугунолитейного цеха.