Пролетарии всех стран, соединяйтесь!

Магнитогорский МЕТАЛЛ

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

№ 103 (4379) Год издания 28-й | ВТОРНИК, 29 августа 1967 года | Цена 1 коп.

На вахте в честь Великого Октября хорошо трудится коллектив участка изолировки электроремонтного цеха. Ежедневно он выполняет нормы до 125 процентов.

НА СНИМКЕ: передовая труженица коллектива, изолировщица Ирина Максимовна Иванова.

Фото Н. Нестеренко.

МАРТЕНЫ ВСТАЮТ В СТРОЙ ДОСРОЧНО

Гудят от зноя мартеновские печи. Из завалочных окон выбиваются жаркие языки пламени. Вдоль длинного ряда печей снуют завалочные машины, поверху медленно движется тяжелый заливочный кран. Путь идущему по цеху то и дело преграждают составы.

Картина — слишком обычная для сталеваров, вряд ли они ей удивляются. Но, наверное, всегда им кажется несколько необычным, когда вдруг две соседние печи разделит громадный провал, на месте которого еще вчера, может быть, стояла печь, и в ней плавился металл. Это значит, что хозяевами здесь стали временно труженики цеха ремонта промышленных печей.

...Хорошо работают ремонтники. На ремонт большегрузной мартеновской печи № 35 отпускалось по графику 108 часов, но печь поставлена была на прогрев на 14 часов раньше, что позволило сталеварам выплавить дополнительно не одну сотню тонн металла. Отличились ремонтники и на печи № 6, на ремонте которой они выиграли около половины суток.

Как всегда, получена большая экономия за счет выборки и использования старого кирпича: на 35-й печи — около 300 тонн, на 6-й — около 200 тонн.

С огоньком трудится коллектив бригады № 3, возглавляют который Гумир Закирович Ризванов и мастер Николай Алексеевич Большаков.

Особенно высокопроизводительно работают бригады каменщиков Ф. Г. Бабина и А. И. Овсянникова, выполняющие нормы не ниже чем на 150—155 процентов.

Л. ЗУЦ, плановик-экономист цеха РПП.

КУЗНЕЦ ТАРАСОВ И ЕГО ПОМОЩНИКИ

В кузнечно-прессовом цехе доброй славой пользуется бригада кузнецов 0,75-тонного молота в составе кузнеца Василия Тарасова, его подручного Владимира Шаповалова и машиниста молота Валентины Сидоренко.

Тарасов — старший среди них и по возрасту, и по стажу работы в цехе. Больше полутора десятков лет уже трудится он в качестве кузнеца, узнал за это время все тонкости своего кузнечного ремесла. Поглядишь на него со стороны, — не очень быстро как будто идет у него дело, есть быстрее его работают. Но Тарасов знает по своему опыту во что оборачивается иной раз скорость — сделаешь много, а качества нет. Поэтому у него давно уже не было брака. Без спешки работает он, но зато можно быть уверенным, что деталь будет выкована без дефектов.

Машинист Валентина Сидоренко тоже не первый год трудится в цехе, научилась отлично управлять молотом. Он легко слушается ее легких прикосновений к рычагу. Без слов и даже без жестов знает Валентина, чего ждет от нее кузнец, когда как «ударить» по заготовке.

Владимир Шаповалов несколько месяцев тому назад поступил в цех, но уже хорошо освоил свои обязанности подручного. Кузнец Тарасов доволен своим помощником.

Дружно, слаженно работает бригада. В прошлом месяце план выполнен был на 133 процента. В августе задания выполняются в среднем на 125 процентов.

Ю. АЛЕКСЕЕВ.

НА СНИМКЕ: (слева направо) машинист молота **Валентина Сидоренко,** кузнец **Василий Тарасов** и его подручный **Владимир Шаповалов.**

Фото Н. Нестеренко.

СТАЛЬ В СЧЕТ СЕНТЯБРЯ

Большого трудового успеха добились коллективы 31-й и 32-й печей первого мартеновского цеха. Они первыми среди сталеплавильщиков комбината досрочно выполнили восьмимесячную производственную программу и начали плавить сталь в счет сентября.

Бригады сталеваров 31-й печи А. Ковриженко, В. Марковского, М. Сорокина и М. Гаврилова добились отличных показателей в предоктябрьском соревновании. Они достигли роста производства на своем агрегате по сравнению с таким же периодом минувшего года на 16,4 процента, а продолжительность плавки сократилась в среднем на 1 час 57 минут.

Сталевары 32-й печи Ю. Лапшов, В. Петровчан, В. Чуманов и А. Завойский увеличили вес каждой плавки на 4 тонны 100 килограммов, а длительность их сократили в среднем на полчаса.

Поздравляем передовых сталеплавильщиков и желаем им новых больших успехов в соревновании в честь 50-летия Великого Октября!

Только перевыполнение

Стремясь к достойной встрече 50-летия Советской власти, коллектив гранустановки цеха вспомогательных материалов вносит свой посильный вклад в сверхплановый юбилейный фонд.

Отлично организовал работу в своей смене мастер Николай Константинович Гладышев. Коллектив смены, хорошо освоив оборудование гранустановки, первым среди четырех бригад добился высокой производительности. При сменном задании слить 800 тонн жидкого шлака, коллектив сливает по 1300—1400 тонн. Нередки случаи, когда сливается за смену более 1600 тонн шлака.

Хорошим организатором слывет старший шлаковщик кандидат в члены КПСС Василий Иванович Бабаев. При работе на одном насосе его бригада слила 56 ковшей и програнулировала 1020 тонн шлака. В бригаде в настоящее время четыре человека. Однако они не только справляются с работой, но и перевыполняют сменные задания более чем в полтора раза.

Доброго слова заслуживают шлаковщик Игорь Марков и опытный крановщик Владимир Некеров, намного перекрывающий сменные нормы при погрузке вагонов прямого парка.

П. ЖИДКОВ, зам. начальника цеха вспомогательных материалов.

За счет оперативности

Четвертый десяток лет трудится на железнодорожном транспорте комбината диспетчер станции Сортировочная коммунист Алексей Иванович Артамонов. Большой опыт помогает ему «оборачивать» поездные электровозы на 10 минут раньше графика. Так же работает диспетчер станции Угольная Сергей Никитович Кавылин. А маневровый диспетчер станции Кольцевая Юрий Павлович Бухтияров формирует порожняк под металл за 30—40 минут против 1 часа, предусмотренного графиком. Отлично организует работу по вывозке шлака и диспетчер пятого района Николай Михайлович Степанов. Ежесменно с мартеновских дворов увозится по 11 составов вместо 8 по плану.

Н. ЗИНОВЬЕВ, старший поездной диспетчер ЖДТ.

У МЕТАЛЛУРГОВ СТРАНЫ

ВПЕРВЫЕ В МИРОВОЙ ПРАКТИКЕ

ЧЕРЕПОВЕЦ. Соревнуясь за достойную встречу 50-летия Великого Октября, коллектив, работающий на новом мощном мартеновском агрегате, где сталеварами депутат Верховного Совета СССР В. Д. Попов, Герой Социалистического Труда Л. И. Глухов, Г. Литвинов, М. Черников, взял повышенные социалистические обязательства и совместно с научными сотрудниками Центрального научно-исследовательского института черной металлургии имени И. П. Бардина и Центрэнергометаллургпрома успешно осваивает двухванную сталеплавильную печь.

В 1966 году на печи выплавлено наибольшее среди сталеплавильных агрегатов количество стали — 773,5 тысячи тонн. А за семь месяцев 1967 года — 470 тысяч тонн.

В настоящее время внимание сталеплавильщиков сосредоточено на достижении запланированной проектной производительности. В течение четырех суток (с 11 до 14 августа) часовая производительность печи в среднем достигла проектной, а съем стали с одного квадратного метра площади пода — 27,8 тонны. На отдельных плавках производительность печи была выше проектной на несколько десятков тонн в час. Плавки весом около 290 тонн регулярно выпускались через каждые два часа. Такой уровень часовой производительности сталеплавильного агрегата в мировой практике достигнут впервые.

Производительность нового сталеплавильного агрегата в два-три раза больше производительности интенсивно работающих мартеновских печей.

М. ШУБИН.

УЧЕНЫЕ — ПРОИЗВОДСТВУ

КИЕВ. Несколько миллионов рублей — такой экономический эффект обещают дать в юбилейном году новинки, созданные и внедренные в производство киевским институтом автоматики.

Коллектив института разработал для новолипецкого металлургического завода высокопроизводительную систему автоматического регулирования, которая позволила увеличить производительность стана на девять процентов. Такая же установка будет внедрена на Магнитогорском комбинате, Ждановском, Череповецком и других металлургических предприятиях.

МЕХАНИЗИРУЕТСЯ ТРУД

Упаковка пачек холоднокатаных листов в конвейере внедрена в цехе холодной прокатки завода «Запорожсталь». Механизирован ряд упаковочных операций. В потоке установлена машина для предварительной формовки упаковочных коробов, а также весы. Ведутся работы по механизации операций увязки. Эти мероприятия привели к упорядочению упаковки и высвобождению производственных площадей, уменьшению числа крановых операций. Экономический эффект при этом составляет 30 тыс. рублей.