

ГОДОВОЙ ПЛАН ВЫПОЛНЕН

Благодаря стахановским методам работы кузнечным цехом досрочно закончена 28 декабря в 12 час. дня годовая программа. План выполнен на 102 проц.

Начальник кузнечного цеха **Смешко**.
Профорг **Репин**.

КУЗНЕЦЫ-БУСЫГИНЦЫ

28 декабря закончена кузнечным цехом годовая программа. Это выполнение программы целиком относится за счет образцовой работы кузнецов-бусыгинцев.

С 22 по 28 декабря прессовщик Петровский выполнил задание на 230 проц., Коидратов—на 220 проц., Захаров—210 проц., кузнец Благов—166 проц., кузнец Возмилкин—166 проц., Олейников—157 проц., Панин—144 проц., Кривошеев—150 проц., Карлов и Репин—143 проц., Сердюк—134 проц., Уроженко—130 проц.

601 тонна чугуна за смену

27 декабря в доменном цехе смена мастера Шатилина дала рекордно-высокую выплавку на печи № 3. Смена выплавил 601 тонну чугуна. Сменный коэффициент использования полезного объема печи—0,654.

Хорошо работала на домне № 4 смена мастера Собачкина. Она выплавляла 522,9 тонны чугуна. Сменный коэффициент использования объема—0,75.

Рекорд прессовщицы Рычковой

Звено прессовщицы механического цеха шмотки тов. **Рычковой** 26 декабря установило новый рекорд формовки кирпича. Дано за смену 6.740 штук вместо нормы 5800 штук. Престыжный рекорд в 6.500 кирпичей звено Рычковой перекрыло.

Обер-мастер **Козел**.

РЕКОРДЫ БУСЫГИНЦЕВ

За 28 декабря вырубщики-бусыгинцы показали новые рекорды, значительно превысив нормы.

Бригада вырубщиков Самохвалова выполняла задание на 365,7 проц. Вырубщики Кисенов и Нурмунаев дали 351,7 проц. нормы. Заработали они вдвоем за смену 52 р. 58 коп.

Жаркомбаев и Хайдаргалиев дали 388,4 проц., заработав за смену 58 руб. 7 коп. Вырубщик Искомбетов выполнил норму на 372,4 проц. и заработал 27 руб. 82 коп.

Дувьянченко выполнил норму на 360 проц., Ромазанов—на 431,9 проц., Молдогалиев—на 408,5 проц., Распеков—на 425,9 проц.

Вырубщики дали обязательство еще выше поднять производительность.

ВОЛКОВ.

Первый непрерывно- сортовой стан

Из беседы с начальником стана «300» № 2
Я. С. КИСЕЛЬГОФ

Скоро вступит в строй действующих прокатных станов первый в Магнитогорске непрерывно-сортовой стан «300» № 2.

Стан изготовлен в Германии фирмой „Заке“. В механическом отношении он является безусловно первоклассным. Стан имеет 14 клетей, из них 4 вертикальных и 10 горизонтальных. Машинный зал оборудован мотором „Леонард“, мощностью в 5 тысяч киловатт. Мощность всех моторов равна 20 тысячам киловатт.

Проектная производительность стана рассчитана на 160 тысяч тонн в год. Мы будем производить в первую очередь штрипсы-заготовки для трубных заводов. Кроме того, мы будем выполнять экспортные заказы.

Стан имеет индивидуальные приводы моторов, что дает возможность прокатывать расширенный сортамент металла.

Смазка автоматическая. Будет особое устройство для сбивания окалины, что улучшит качество продукции.

Мы имеем одну нагревательную марганцовую печь с механизированной подачей.

К пуску цеха должны быть выполнены работы: по механизации шпелеров на складе заготовок, что было в свое время пропущено проектом, по установке моталок и транспортера для уборки готовой продукции, по установке насосов высокого давления для сбивания окалины. Также надо форсировать получение и монтаж процент-крана для уборки готовой продукции.

Все это необходимо для быстрого

достижения проектной мощности, а затем и перекрытия ее, ибо резервы стана большие.

Строительство механической части закончено полностью, за исключением решеток на складе заготовок и холодильниках для уборки продукции. Последние агрегаты задержаны в монтаже из-за невыполнения Уралмашем нашего заказа. Оборудование в основном изготовлено Уралмашем и прибывает.

По электромонтажу до последнего времени была задержка из-за отсутствия медных шин и приводов, что не позволяло монтажникам развернуть работу. Сейчас большая часть оборудования прибыла. Надо форсировать установку электрооборудования и его монтаж.

От строителей мы настойчиво требуем быстрого окончания всех строительных работ по цеху, чтобы мы скорее приступили к холостому опробованию стана, не взирая на запаздывание оборудования, заказанного Уралмашем.

Запаздывать с пуском стана—преступление. Мы еще в декабре должны были прокатать 5 тысяч тонн штрипсов. Правительственный срок пуска сорван. Стан еще не готов.

На первый квартал мы уже получили задание в 25 тысяч тонн металла. Требуется проявить со стороны строителей и эксплуатационников максимум энергии для того, чтобы в ближайшие дни января пустить мощный штрипсовый стан.

Мы, эксплуатационники, готовы к пуску. Слово за строителями проката.

Тов. Подкопаев принят в сочувствующие ВКП(б)

На собрании партийной организации механического цеха было рассмотрено заявление начальника цеха т. Подкопаева о приеме его в ряды сочувствующих ВКП(б).

Иван Гаврилович Подкопаев, сын

рабочего Донбасса, 30 лет работает на производстве.

Партийная организация единогласно решила принять Подкопаева в ряды сочувствующих.

В. Ш.

Почему мало плавится стали?

Ни одна мартеновская печь не выполняет своего плана. Средний с'ем с одного квадратного метра пода печи за две декады декабря по цеху составляет 3,66 тонны.

Лучше других работают сталевары печи № 6 Каев, Смородин, Яковлев и Хавжин. Они снимают с одного квадратного метра пода печи 4,35 тонны стали. Но и на этой печи резервы огромны. За 20 дней по печи № 6 задание тоже не выполнено на 13 проц.

Мартеновцы ссылаются на объективные причины. Тут и недостаток шихты, и плохие чугуны, и перебои с газом, и много других подобных причин.

Но дело не в перебоях с газом. Если и бывает слабое давление газа, то мартеновцы могут с успехом пользоваться нефтью, которой имеется в цехе около 500 тонн.

Но сталевары зачастую не могут работать на нефти из-за неисправных форсунок. В плохом состоянии и паропроводы. Так же обстоит дело и с перекидными устройствами, на-

за чего сталевары не могут правильно регулировать нагрев насадок печи.

20 декабря сталевар печи № 9 Савенков хотел опустить дымовой шибер, но этого сделать ему не удалось, потому что механизм шиберы был покрыт толстым слоем льда.

Слесарей на всех участках достаточно, но организация труда у них безобразная. Слесари больше сидят в будке и меньше всего бывают на рабочем месте.

Механики, как правило, не предупреждают аварий. На клапанах «фортер» есть мотор и ручной перевод. Но если мотор выйдет из строя, то на ручном переводе нельзя будет работать. На многих печах ручные переводы в самом неприглядном виде: ручек нет, смазка не производится. На печи № 6 однажды провозились с ручным переводом больше часа, прежде чем удалось сдвинуть газ.

ЛЫЖНАЯ ВЫЛАЗКА

Фото-очерк В. Георгиева



Сотни рабочих-лыжников проводят свои выходные дни на заводском пруду и за городом.
НА СНИМКЕ: лыжники с 5-го участка идут к пруду.



Одна из лучших лыжниц литейного цеха т. Корвина на лыжной вылазке.



Лыжи—любимое развлечение Иры Голубятниковой, работницы коммунально-бытового отдела 2-го жилищного района. Ира—хорошая физкультурница.

ВЕСЕЛЫЕ КАНИКУЛЫ

Скоро начнутся каникулы. Из стен школ выйдут десятки тысяч детей рабочих-металлургов. Деи будут проводить различные массовые игры, культпоходы, вылазки. Заводской комитет металлургов решил выделить 5 тысяч рублей на приобретение целевых спектаклей, кино-свансов, постановок для детей-школьников в период каникул.



Колонна лыжников—учащихся школы ФЗУ металлургов направляется за город на заводской пруд.

СТОЛОВАЯ ИТР ПЕРЕДАНА КОМБИНАТУ

В целях улучшения питания командного состава и развития самостоятельности жен рабочих, комбинат принял от треста столовых столовую № 4-а в Березках.

ПРОСОВ.

Отв. редактор **Я. РЕЗНИК**.