Пролетарии всех стран, соединяйтесь!

Магнитогорский МЕТАЛЛ

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

№ 36 (2966) | СРЕДА, 25 марта 1959 года. | Цена 10 коп.

Мартеновцы второго цеха решили дать в этом году 50 000 тонн сверхплановой стали

Почин сталеваров шестой мартеновской печи В. Пряникова, П. Макагонова, Н. Кокосова и В. Лычака, предложивших обеспечить планируемый прирост производства стали только ныне действующими агрегатами, нашел горячую поддержку среди сталеплавильщиков второго цеха.

У инженера по труду Владимира Михайловича Абаева есть папка, в которой хранятся материалы о соревновании сталеплавильщиков. Здесь в числе других документов—социалистические обязательства коллектива цеха, принятые в начале года. В первом пункте записано: выдать в 1959 году 10 тысяч тонн стали сверх плана.

—Не удивляйтесь,—говорит Абаев,—тому, что эта цифра уже устарела. Теперь мы боремся не за 10 тысяч тонн стали сверх плана, а за 50 тысяч. В том, что коллектив цеха так резко повысил свои обязательства, сыграл свою роль почин наших сталеваров, работающих на шестой печи.

50 тысяч тонн — эта цифра слагается из обязательств, принятых коллективами отдельных мартеновских печей.

Так сталевары 2-й печи тт. А. Корчагин, Н. Митрофанов, А. Мальцев и А. Зажигин взяли на себя обязательства дать в 1959 году 8 500 тонн стали сверх плана. 1300 тонн стали решили выплавить сверх задания сталевары 7-й печи Н. Байбулин Н. Макаров, М. Ладыгин и В. Ломакин.

Сталеплавильщики 2-го мартеновского цеха не только приняли на себя высокие социалистические обязательства, они развернули настойчивую борьбу за их выполнение.

Каждый день из цеха идут радостные вести о достижениях мартеновцев. Сегодня здесь говорят о славных делах инициаторов соревнования сталеваров тт. Пряникова, Лычака, Макагонова и Кокосова. В феврале они выплавили сверх плана более 900 тонн металла, а за две декады марта счет сверхплановой стали сталеваров-новаторов увеличился еще

на 1200 тонн. Но коллектив печи не одинок. В ногу с ним идут соседи—сталевары других мартеновских печей: седьмой, десятой, третьей...

В своем движении к намеченным рубежам первого года семилетки они идут бок о бок. А сталевары седьмой печи тт. Байбулин, Макаров, Ладыгин, Ломакин даже вышли вперед. Так оно и должно быть в настойчивой борьбе за первенство.

—В прошлом году,—говорит сталевар третьей мартеновской печи А. Мельников,—наш мартен ушел далеко вперед. У нас не было, образно выражаясь, достойных соперников. В этом году картина изменилась: сталевары многих печей по своим показателям идут плотно, друг за другом, того и гляди обгонят.

Алексей Мельников хорошо сказал о том, что сейчас происходит в цехе. Действительно, идет упорная и напряженная борьба. Сталеплавильщики 2-го мартеновского цеха, как подлинные патриоты, рачительные хозяева, ставят на службу семилетки новые резервы, используют новые возможности. Они показывают пример подлинного государственного отношения к делу. Этот пример заслуживает всяческой поддержки и одобрения. Каждый сталеплавильщик должен сегодня, так же, как и мартеновцы второго цеха, глубоко, по-хозяйски проверить свои возможности, принять на себя высокие социалистические обязательства и развернуть упорную борьбу за сверхплановую сталь.

На снимке: сталевар печи № 6 **П. С. Макагонов.**

НА вахте СЕМИЛЕТКИ

Месячный план—за 24 дня

Хороший подарок XII съезду профсоюзов в кузнечно-прессовом цехе приготовила бригада кузнеца Василия Тарасова. Свой месячный план этот коллектив выполнил за 24 дня.

—А разве могло быть иначе?—говорят подручный кузнеца—недавний выпускник ремесленного училища Алексей Тишин и машинист молота Надежда Генералова,—ведь мы в этом месяце выполняем важные заказы для пятой домны.

Быстро и качественно изготовляют эти товарищи детали по заказам. Так на выполнение заказов на пружины для пятой домны был дан срок 90 часов. Бригада В. Тарасова сделала эти пружины за 48 часов. Это значит, что все члены этого коллектива выполняли ежедневно по две нормы.

С хорошими показателями к съезду профсоюзов пришли трудящиеся комсомольско-молодежной бригады Виктора Григорьева. Они с честью выполняют свои обязательства, решив бороться за коммунистическое звание бригады. Свою норму за 24 дня марта они выполнили на 140 процентов. Славно трудятся здесь подручные кузнеца — комсомолец Анатолий Тумин и машинист молота Галя Панкова.

В честь всенародного праздника 1-е Мая передовые производственники взяли на себя повышенные обязательства.

М. ВОЗМИЛКИН,
начальник смены кузнечно-прессового цеха.

Чаши не задерживаются

Труженики копрового цеха живут в эти дни желанием как можно быстрее выполнить годовой план.

В цех прибывает состав шлаковых чаш. Чаши кантуются, и копровики выбирают из тускнеющей массы шлака оставшиеся куски металла. И чаши без задержки отправляются в мартеновский цех.

Хорошо работают машинисты кранов А. Довгань, А. Жарков, М. Калихман и другие. У этих товарищей нет случаев аварий, они добились наибольшего извлечения металла из шлака, знают и берегут оборудование. Сменные задания машинисты выполняют на 130—140 процентов. **Г. ЧАБАН,**
начальник 1-го участка копрового цеха.

Штампы Николая Лялька

У нас в третьем листопрокатном цехе готовую продукцию сопровождают ярлыки. На каждый отдельный ящик с белой жестью положено иметь два ярлыка: один кладется внутрь (для потребителя), а другой с внешней стороны—для приемщиков в цехе.

В каждом из этих ярлыков по двенадцати наименований, которые приходится заполнять навесчику во время его работы. Объем работ, которые выполняет навесчик, велик. И тут еще приходится заполнять ярлыки. Это очень задерживает работу навесчика.

Не раз на смено-встречных ставился вопрос об изготовлении для навесчиков штампов. Но разговоры так и оставались разговорами.

И вот навесчик Н. Лялька изготовил нужный штамп. Если раньше он тратил для заполнения ярлыков около двадцати процентов сменного времени, то теперь это время сокращено в три слишним раза. Сейчас штампами т. Лялька пользуются и другие навесчики.

Г. МАНЖОСОВ,
рабочий листопрокатного цеха № 3.

Творческое содружество

Передовые методы электросварки, разрабатываемые Киевским институтом имени Е. Патона, с успехом применяются в цехах нашего комбината. Научные работники института охотно поддерживают связь с цехами комбината.

В последнее время в основном механическом и котельно-ремонтном цехах работали научные сотрудники института тт. Мубель, Мельник и Ксендзик. Их задачей было применить метод наплавки поверхностей металлических листов, валов и других деталей при помощи электрода—чугунной ленты.

Для освоения нового метода на комбинате тт. Мубель и Мельник в мастерской основного механического цеха обучали выплавлять специальный флюс. А т. Ксендзик обучал работать с чугунным ленточным электродом электросварщиков котельно-ремонтного цеха.

Здесь на сварочной машине монтировали специальную головку и под руководством т. Ксендзика осваивали наплавку. Вместо применявшихся прежде 6 проволочных электродов, наплавляли лентой из отбеленного чугуна шириной в 60—70 миллиметров. Наплавка выполнена хорошо и быстро.

Образцово провести ремонт пятой домны

СТРОГО УКЛАДЫВАТЬСЯ В ГРАФИК

Ко дню, когда должна была остановиться на капитальный ремонт пятая доменная печь, шла подготовка в течение длительного времени.

И это дало себя знать. Мощный металлургический агрегат был остановлен точно в назначенный срок—20 марта.

Уже шестой день идет трудовой штурм домны. Ни днем, ни ночью не прекращается стук пневматических молотков, ежеминутно то тут, то там вспыхивают ослепительно яркие огни электросварки.

Большую работу ведут монтажники и огнеупорщики строительного управления «Уралдомнаремонт». Они уже многое сделали по главному потоку. 23 марта они начали разбирать сегменты вверху печи и цементировали перекрытия. Идут работы на демонтаже подназадочного устройства. Сегодня огнеупорщики должны приступить здесь к кладке. Монтажники демонтировали кольцевой водопровод, ведут демонтаж колошников.

Работники котельно-ремонтного цеха разбирают оборудование поста «Б» и ведут многие другие важные работы в коксовом бункере.

Большой «фронт работы» имеют работники ремонтно-строительного цеха. Они полным ходом ведут работы на сооружении поста «Б», а также пластинчатого транспортера.

График является законом для всех ремонтников. Однако надо отметить, что уже сейчас некоторые товарищи относятся к нему очень несерьезно, допускают его срыв. Например, из-за своей неорганизованности на многих участках уралдомнаремонтники допустили отставание работ от графика почти на одни сутки. Особенно плохо шла у них работа в ночь с 22 на 23 марта. Руководители управления «Уралстальконструкция» задержали выполнение ряда важных металломонтажных работ, сорвали график.

ПРЕНЕБРЕГАЮТ ТЕХНИКОЙ БЕЗОПАСНОСТИ

С первых дней ремонта мы столкнулись с очень многими грубыми нарушениями правил техники безопасности. Вот примеры. Между 16-м и 17-м кауперами работники ремонтно-строительного цеха построили леса, но не соорудили на лесах перила около подъемника для подачи кирпича. По существующему положению, монтажники котельно-ремонтного цеха не должны были работать на лесах без перил. Однако монтажники пренебрегли этим положением и нарушили его. Они начали вести работы на недоброкачественных лесах, не потребовали от строителей сделать на лесах перила.

Еще 20 марта инженер отдела техники безопасности предложил руководителю работ на домне—начальнику управления «Уралдомнаремонт» т. Еремину закрывать приемные воронки мусорных желобов в то время, когда на железнодорожных путях под желобами нет думпкаров под мусор. Но т. Еремин до сегодняшнего дня не выполнил предписания работника отдела техники безопасности.

Следует отметить, что большое количество рабочих, занятых на ремонте домны, еще не имеет касок.

Э. ПОЛКОВОЙ,
инженер отдела техники безопасности комбината.