

БУДЕТ УЧАСТОК КОММУНИСТИЧЕСКИМ!

Хорошо идут дела на участке крупного литья фасонно-чугунолитейного цеха, возглавляет который старший мастер Константин Павлович Михайлов. Коллектив этого участка справляется с производственными программами. Впереди других идут обычно формовщики Дмитрий Никифорович Соронин и Василий Игнатьевич Березин. Это опытные формовщики, гордость цеха. Отлично справляется со своими обязанностями выбивщик Василий Терентьевич Бочаров.

Опытные кадры охотно делятся своими знаниями с молодыми рабочими. Очень тепло отзываются в коллективе большого пролета о молодом формовщике Александре Лазареве. Два месяца работает он в чугунолитейном цехе, но успел уже завоевать крепкий автори-

тет своей внимательностью, добросовестностью, серьезным отношением к делу. Он очень быстро усвоил тонкости формовочного ремесла и теперь удивляет даже опытных формовщиков своей сноровкой, качественным выполнением работ. «Талант у человека», — говорят о нем рабочие.

На днях на участке крупного литья прошло собрание, на котором коллектив взял обязательство бороться за звание участка коммунистического труда. Кроме того, каждый взял на себя повышенные индивидуальные обязательства. Уверенно идет коллектив навстречу пятидесятилетию Советской власти.

М. СКАТЕРНАЯ,
экономист фасонно-чугунолитейного цеха.

В бригадах огнеупорщиков

Хорошо потрудился в июне коллектив огнеупорного цеха № 2. За месяц выдано 594 тонны огнеупорных материалов сверх плана. Значительно улучшено качество огнеупоров. По сравнению с маем количество брака уменьшилось на 0,3 процента. Снижение брака позволило выдать дополнительно 120 тонн высококачественных огнеупорных материалов. Наиболее продуктивно работали бригады под руководством тт. Моисеева и Сальникова. В смене т. Моисеева план перевыполнен на 107,7 процента, смена Сальникова добилась еще больших результатов — 112,6 процента.

Ударным трудом отметил коллектив и начало июля. Сложены в пакеты дополнительно к заданию 300 тонн огнеупоров. Этого количества кирпича хватит на ремонт 7 сталеразливочных ковшей. Наибольший вклад в успех коллектива вложила смена под руководством мастера Т. С. Бережной, которая перекрывает сменные задания в среднем на 138 проц. По-прежнему среди лидеров находится бригада опытного мастера огнеупорного производства А. М. Сальникова, перевыполнившая план на 119,8 процента.

А. САШИН.

МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

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

№ 82 (4358)
Год издания 28-й

ВТОРНИК, 11 июля 1967 года

Цена 1 коп.

ВСЕСОЮЗНОЕ СОВЕЩАНИЕ

В доме техники металлургического комбината проходило Всесоюзное совещание, которое обсудило состояние и перспективы дальнейшего внедрения автоматического регулирования толщины полос и комплексных систем автоматизации на станах холодной и горячей прокатки.

Участники совещания наметили, в частности, пути дальнейшего повышения качества листа.

В совещании принимали участие металлурги Липецка, Череповца, Запорожья, представители научно-исследовательских институтов и лабораторий. Организовано оно было секциями обработки металлов давлением, энергетики и автоматизации НТО Министерства черной металлургии.

Л. БИНЕМАН.

ЛЕНИНСКОЙ ПАРТИИ БОЕЦ

«Мы должны стараться поднять звание и значение члена партии выше, выше и выше...»

Эти слова В. И. Ленина, произнесенные в пору создания нашей партии, стали одним из ее основополагающих принципов на протяжении всей славной истории КПСС. Они сохранили свою актуальность и сегодня, когда с вершины 50-летия Великого Октября мы осмысливаем пройденный путь, чтобы успешнее решать новые задачи.

Партией выработаны и проверены практикой борьбы такие организационные принципы и нормы, строгое соблюдение которых позволяло и позволяет ей с честью выполнять ленинский завет — отбирать в свои ряды действительно самых достойных представителей рабочего класса и всех трудящихся, воспитывать самоотверженных революционеров.

С чувством глубокого уважения миллионы советских людей повторяют сегодня строки Тезисов ЦК КПСС «50 лет Великой Октябрьской социалистической революции»: «Для нашего народа всегда будет священна память большевиков-ленинцев, героев социалистической революции, гражданской и Великой Отечественной войн». Никогда не будут забыты имена коммунистов, которые своей глубокой идейной убежденностью, своим мужественным примером увлекли трудящихся на осуществление смелых планов первых пятилеток, на строительство социализма. Мы по праву гордимся миллионами наших товарищей, которые несут идеи партии в массы, идут в первых рядах строителей нового общества.

Огромная ответственность, возложенная историей на КПСС, диктует исключительно высокие требования к ее членам. За 50 лет Советской власти партия выросла в колоссальную силу, в ее рядах сейчас 12 миллионов 800 тысяч коммунистов. XXIII съезд КПСС подчеркнул: забота о чистоте партийных рядов, о том, чтобы каждый коммунист с достоинством носил и оправдывал звание члена ленинской партии, должна быть законом партии, всех ее организаций.

После съезда заметно усилилось внимание парторганизаций к воспитанию коммунистов, повышению их активности. Соблюдение уставных требований, авангардная роль партийца на производстве и в общественно-политической жизни, его моральный облик, развите инициативы и укрепление дисциплины — все эти вопросы чаще обсуждаются сейчас на партийных собраниях, на пленумах комитетов. Активизировалась жизнь в первичных организациях, возросла требовательность к членам и кандидатам КПСС.

Подлинным смотрам деятельности каждой парторганизации стала подготовка к 50-летию Октября. Добиваясь безусловного выполнения производственных планов, социалистических обязательств, они проявляют особую заботу об усилении авангардной роли коммунистов. На многих предприятиях Москвы, например, проходят партийные собрания на тему: «Чем ты встречаешь 50-й Октябрь?» Отчитываясь перед товарищами по коллективу, коммунист как бы держит ответ и перед всей партией, перед страной. Такой отчет и обсуждение помогают внимательнее взглянуть на все стороны работы партийца, глубже ее проанализировать, отметить достоинства, указать на недостатки. Отчеты практикуются и в других организациях.

В. И. Ленин писал, что все, кто идет в партию, должны показать применение принципов коммунизма на деле. Что это значит? Прежде всего показать коммунистическое отношение к труду и общественной собственности. В современных условиях, когда проводится в жизнь экономическая реформа, личный пример в труде члена партии — рабочего и руководителя, специалиста и колхозника, ученого и служащего — имеет первостепенное значение. Овладевая новейшими достижениями науки и техники, поддерживая передовое и непримиримо относясь к рутине, он призван добиваться повышения производительности труда и эффективности производства, улучшения постановки дела на своем участке.

(Окончание на 2-й стр.)

Плечом к плечу

Отцы и дети... Сколько копий сломано уже и ломается еще при разрешении этой проблемы. А существует ли она? — Нет! — отвечают труженники цеха ремонта промышленных печей.

6 июля помочь строителям стана «2500» холодной прокатки пришли после смены 45 человек из этого цеха. Пришли не только молодые люди, но и убеленные сединами мужчины и женщины. Плечом к плечу трудился он на участке «Бетон-строй» под началом прораба С. Фахитова. Хорошо поработали на стройке секретарь комсомольской организации цеха Николай Морозов и его отец

Дмитрий Борисович Морозов, комсомольцы Анатолий Сахнацкий, Люба Лытвева, Анатолий Блинов и пожилые женщины Матрена Ивановна Денисова, Анфиса Владимировна Арибина. «Тряхнули стариной» слесарь пенсионного возраста Михаил Ильич Глухов и механик участка Евгений Пахомович Сериков.

Очень помогли эти люди строителям. Они очистили от мусора всю площадку третьего технического этажа. Строители могут теперь приступить к обратной засыпке, не отвлекая своих людей от важных участков.

В. ТАРАСОВ,
комсорг стройки.



Включившись в социалистическое соревнование за достойную встречу 50-летия Советской власти, коллектив стана «2350» добивается хороших технико-экономических показателей.

На снимке нашего фотокорреспондента Н. Нестеренко вы видите сварщика нагревательных печей стана «2350» Владимира Асанова, который ритмично выдает металл хорошо нагретым.

УГОЛОК ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ

АВТОМОБИЛЬНАЯ СТАЛЬ

На стане «2500» холодной прокатки комбинат будет специализироваться на производстве автомобильного листа. К этому нужно готовиться теперь.

Штамповка цельного кузова легкового автомобиля из широкополосного листа за одну рабочую операцию на мощном прессе снижает затраты и увеличивает масштабы производства автомобильного завода, но для этого нужен автомобильный лист высокой пластичности и хорошей штампуемости.

Прежде всего, при глубокой штамповке и вытяжке автомобильного листа не должно быть трещин. Вредны неметаллические включения, которые вследствие своей низкой пластичности образуют поверхностные дефекты при прокатке и штамповке листа.

Особенно опасны шлаковые включения кремнезема и глинозема, повышающие хрупкость металла при холодной штамповке. Кроме этого, неметаллические включения при травлении листа образуют газовые пузыри, в которые проникает травильный раствор и растворяет эти неметаллические включения. Все неметалли-

ческие включения и сульфиды железа и марганца следует выводить в головную часть слитка и после обжатия его на слябине удалять с обрэзью.

При содержании марганца более 0,4 процента понижается способность металла к глубокой вытяжке и возникают трещины, поэтому содержание марганца в стали должно быть не более 0,2 процента. Содержание углерода и кремния должно быть по 0,08 процента. Содержание алюминия допускается в пределах 0,02—0,07 процента, ванадия — 0,02—0,04 процента, серы и фосфора должно быть не более, чем по 0,02 процента. При горячей прокатке сульфиды железа и марганца более пластичны, чем железо и они на поверхности листа образуют пленки, отпечатки и надавы от валков, расслоения, рябизну, легкие царапины и полосы. Сульфиды располагаются между кристаллами железа, нарушают их связь и при холодной штамповке дают трещины.

Автомобильная сталь должна быть без примеси меди, которая со скрапом попадает в мартеновскую печь. Медь снижает способ-

ность металла к глубокой вытяжке и содержание ее не должно превышать 0,1 процента.

То же самое относится и к хрому, содержание его не должно быть более 0,05 процента. Азот также ухудшает способность стали к глубокой вытяжке и его не должно быть в стали. Кислород вреден в этой стали. Доля брака в автомобильном листе возрастает при повышении нормы содержания того или иного элемента в металле.

Может, следует разработать специальную технологию производства автомобильного листа на всем металлургическом цикле, начиная с доменной печи, с целью производства особо высокого качества его? Причины, вызывающие дефекты на поверхности автомобильного листа при прокатке и штамповке, разнообразны и многочисленны, глубокое их изучение, а затем устранение этих причин представляет для металлургов неотложную задачу.

Освоение производства автомобильного листа является важной проблемой магнитогорцев в текущей пятилетке.

П. БОГАЧЕВ,
старший инженер ОТИ.