МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

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

№ 10 (2634)

ПЯТНИЦА

25

ЯНВАРЯ

1957 года

Цена 10 коп.

НАВСТРЕЧУ 25-ЛЕТИЮ КОМБИНАТА

Дадим больше сверхпланового проката

Хорошо начал новый год коллектив стана «300» № 2 проволочно-штрипового цеха. Благодаря слаженным и дружным усилиям всех трех бригад на стане значительно перевыполнено плановое задание. За 22 дня января прокатано свыше тысячи пятисот тонн сверхпланового металла.

В социалистическом соревновании бригад неплохих результатов добился и коллектив нашей третьей бригады. На ее счету свыше шестисот тонн металла, выданного сверх плана.

Хозяйским отношением к оборудованию нагревательной печи, добросовестным работником зарекомендовал себя старший сварщик А. Рыбин. Он всегда внимательно следит за оборудованием печи, ликвидирует неисправности. Поэтому и металл, подаваемый на стан т. Рыбиным, всегда хорошо прогрет.

Бесперебойную работу оборудования на стане обеспечивает бригада слесарей П. Семенова, дежурный электрик т. Алдыбаев и другие. На ответственном участке штабелировщики бригады т. Печорина быстро и качественно упаковывают, отделяют металл, отправляют его на склад готовой продукции. В этой бригаде нужно отметить молодого рабочего т. Антонова. За два месяца работы на стане он хорошо освоил специальность штабелировщика и является одним из лучших рабочих в бригаде.

Конечно, не все идет у нас, как говорится, без сучка и задоринки. Молодой мастер т. Анпилов не всегда правильно еще умеет организовать коллектив бригады, дать каждому ту работу, которую он выполнит лучше всего. По этой причине недавно во время не была произведена перевалка при прокатке авторессоры. В результате вся смена прошла в ненужной беготне рабочих, много металла ушло в брак.

А. ТРУБИН,
начальник смены стана
«300» № 2 проволочно-штрипового цеха.

Листопрокатчики повышают темпы

Идя навстречу 25-летию комбината, изо дня в день повышает темпы прокатки коллектив листопрокатного цеха. Бригады среднелистового стана настойчиво борются за успешное выполнение плана первого месяца нового года. За три недели января лучших результатов добилась первая бригада, где мастер т. Плешков и старший вальцовщик т. Гречишный. На счету бригады около шестисот тонн сверхпланового металла.

Немного отстает от них первая бригада мастера П. Плотникова, старшего вальцовщика В. Малец. Она выдала 500 тонн листа дополнительно к заданию.

Всего же оба стана листопрокатного цеха с начала нынешнего месяца прокатали свыше двух тысяч тонн металла сверх задания.

Коксовики закрепляют успехи

В январе коксовики работают особенно слаженно, изо дня в день перевыполняя план. В соревновании за достойную встречу 25-летия нашего комбината впереди идет коллектив нашего первого блока печей. Здесь выдали сверх задания 3780 тонн кокса.

Но не только этим показателем характеризуется работа коксовиков нашего блока. Кокс высокого качества — прочный, барабанная проба — 324 килограмма, рассев — 33 килограмма. Причем колебание плюс — минус 4 килограмма по барабанной пробе составляет 93,3 процента, а по рассеву — 100 процентов.

Расход топлива тоже уменьшен. На один килограмм сухой шихты у нас расходуется тепла на 7 калорий меньше, чем положено.

В этом большая заслуга бригады регулировщиков обогрева, газовщиков тт. Степанова, Прокофьева, Здровца, Филимонова и мастеров тт. Батырева и Гриба.

Все они свое дело знают, име-

ют хорошую подготовку или учатся. Мастер т. Батырев и газовщик т. Прокофьев — техники, мастер т. Гриб и газовщик т. Филимонов учатся в горно-металлургическом институте.

Хорошо несут вахту на своем рабочем месте машинисты загрузочных вагонов тт. Меремьянин, Косап, Фаизов. Они достигли высокой равномерности загрузки печей.

В этом им помогает внедрение по инициативе механика блока т. Шибяева планирных штанг.

Образцово работают люковые тт. Аникин и Ямолетдинов. Машинист коксовиталкивателя Валентина Краскова в прошлом году не имела ни одной аварии и так же умело и безаварийно трудится и сейчас.

Следуя примеру лучших, за ними подтягиваются все, чтобы успехи закрепить и выдать больше высококачественного кокса.

П. БУХАНЕЦ,
пом. начальника первого
блока коксовых печей.

Скоростным методом

Дружно несет вахту коллектив печи № 5 первого мартеновского цеха, готовясь достойно отметить 25-летие комбината. За 21 день января мы уже сварили 1643 тонны сверхплановой стали.

Залог успеха — в слаженном труде. Во всех печных бригадах идет хорошая подготовка к сдаче и приемке смены, создаются условия для ритмичной работы. Шихтовщики нас тоже не сдерживают, а подача мазута через шлаковые способствует скоростному сталеварению. По норме плавка у нас должна продолжаться 12 часов 30 минут. Мы же в среднем экономим на плавке 30 минут.

Много значит и то, что у нас каждый сталевар отвечает за состояние определенного участка печи. Я, например, отвечаю за состояние второго и третьего столбиков передней стенки, за воздушный пролет и очистку

кессона от «шубы» — нарастающая на нем слоя крошки огнеупоров и шлака. Сталевар В. Сердитов отвечает за четвертый столбик и левый газовый пролет, а В. Скоморохов — за первый столбик и правый газовый пролет. Принимая смену, каждый из нас проверяет, как его товарищи выполняют свои обязанности.

Каждому из нас помогают подручные. У меня первым подручным работает Петр Смольников, хорошо знающий дело и умело руководящий работой остальных. Много помогает мастер т. Воронов и старший мастер т. Лапаев. Нечь наша исправна и мы выдадим еще не одну сотню тонн сверхпланового металла.

Н. ГОНЧАРОВ,
сталевар печи № 5 первого
мартеновского цеха.

ПОЛНЕЕ ИСПОЛЬЗУЕМ НАШИ РЕЗЕРВЫ

Прошли первые три недели второго года шестой пятилетки. За это время коллектив стана «300» № 1 сортопрокатного цеха перевыполнил плановое задание и прокатал сверх плана около восьмисот тонн металла. За это время наша третья бригада выдала дополнительно к плану 380 тонн металла.

Такие успехи не приходят сами по себе. Сумел старший сварщик т. Гатов обеспечить стан хорошо прогретым металлом — это уже залог высокого ритма в работе. Мастер т. Анопко и старший вальцовщик т. Родин заботятся о хорошей настройке стана, безотказной работе оборудования. Успех бригады во многом зависит от участка резки, являющегося пока самым узким местом в работе стана. И резчики тт. Краснобаев, Круподеров и другие принимают все меры к быстрой порезке металла.

Но следует сказать о некото-

рых нежелательных явлениях, которые тормозят производство, снижают темп прокатки. Со склада заготовок обжимного цеха иногда на стан подаются короткие заготовки. Их прокатывать труднее, отсюда — задержки на стане, брак. Начальник склада заготовок т. Трахтман не всегда принимает меры к полному обеспечению стана нужным металлом. В результате бригада катала повторно целый ряд профилей. Все это связано с дополнительной перевалкой, с потерей рабочего времени. На стане пришли в негодность и шлепсерные цепи, но руководители отдела главного механика не заботятся о их замене. Ликвидация этих недостатков позволит бригаде работать еще лучше и высокопроизводительней.

П. ПАВЛОВ,
начальник смены стана
«300» № 1 сортопрокатного
цеха.

Выдвижение кандидатов в депутаты областного Совета депутатов трудящихся

Позавчера с большим подъемом прошло собрание трудящихся сортопрокатного цеха комбината, посвященное выдвижению кандидата в депутаты областного Совета депутатов трудящихся. Начальник стана «300» № 1 инженер т. Бандауров внес предложение выдвинуть кандидатом в депутаты областного Совета лучшего оператора цеха Агафью Иванову Баландину.

— Около двух десятков лет, — говорит выступающий, — я знаю Агафью Иванову по работе на комбинате. Она является активным производственником и хорошим общественником. Являясь депутатом областного Совета прошлого созыва, т. Баландина принимает участие в его деятельности, поддерживает связь со своими избирателями.

Кандидатуру т. Баландиной поддержали вырубщик т. Чурсин, председатель цехового комитета т. Макаров, мастер т. Косарев, штабелировщица т. Пикалова. Прокатчики единодушно решили выдвинуть кандидатом в депутаты областного Совета Агафью Иванову Баландину по 78-му избирательному округу по выборам в

рательному округу по выборам в областной Совет депутатов трудящихся.

**

На центральной электростанции состоялось многолюдное собрание, посвященное выдвижению кандидата в депутаты областного Совета депутатов трудящихся. Выступивший на собрании секретарь партбюро т. Яковлев внес предложение выдвинуть кандидатом в депутаты Челябинского областного Совета депутатов трудящихся первого секретаря Магнитогорского городского комитета партии Александра Константиновича Соловкова, который прошел путь от рядового инженера-металлурга до руководителя городской партийной организации.

Выступивший затем мастер котельного цеха т. Копанев, поддержал предложение т. Яковлева. Энергетики единогласно решили выдвинуть т. Соловкова Александра Константиновича кандидатом в депутаты областного Совета депутатов трудящихся по Магнитогорскому избирательному округу № 95.

Обсуждение коллективного договора

Высокая активность

Железнодорожники начали обсуждать итоги выполнения коллективного договора за 1956 год и проект нового договора. Активно прошло обсуждение на собраниях локомотивных бригад службы подвижного состава. После докладов начальника транспорта т. Баранова и председателя доркома профсоюза т. Сазонова, выступавшие товарищи внесли много предложений для внесения в коллективный договор на 1957 год.

Машинист т. Булахов критиковал администрацию и дорком за недостаточное внимание социалистическому соревнованию. Он отметил, что дорожный комитет профсоюза не заботится о распространении опыта передовиков, не организует показ работы лучших. Об этом говорит такой факт: Доска почета находится у закрытой проходной, куда много месяцев никто не ходит. Выступающий предложил перенести Доску почета к седьмой проходной. Он также поставил вопрос о необходимости устранить недостатки в организации зарплаты работников четвертого и пятого районов.

Ряд предложений внес машинист паровоза т. Вагаев. Первое из них — о необходимости упорядочить снабжение водой паровозов на станции Западная, так как этот вопрос до сих пор не решен. Он также предложил организовать при столовой № 7 паровозного депо расфасовку в кульки про-

дуктов питания, чтобы бригады могли брать их с собой в двенадцатичасовое дежурство.

На территории третьего района низкие бункера экипировочного пункта, что затрудняет экипировку паровозов серии «М». Машинист паровоза т. Малышев предложил поднять бункера, чтобы здесь не было никаких задержек. Он же внес и другое существенное предложение — просить торгующие организации организовать продажу строительных материалов через магазин. Многие рабочие строят дома и нигде не могут достать труб или других деталей оборудования жилья. Продажа всего этого через магазин очень помогла бы трудящимся-застройщикам.

О ряде недочетов в использовании паровозов говорил дежурный депо т. Ковалышин. Паровозы часто выходят к месту работы, а там нет составителей. Паровоз простаивает, бригада теряет заработок.

Водители паровозов и электровозов внесли много других предложений, направленных на дальнейшее развитие социалистического соревнования и улучшение условий труда. Признав выполнение колдоговора удовлетворительным, коллектив локомотивных бригад предложил внести в новый колдоговор все замечания, которые были высказаны на этом собрании.

И. МИЛЯЕВ.

Организаторы борьбы за качество

Многое в борьбе за качество работ станочников зависит от умелого руководства мастеров, умения их подметить неправильности в приемах работы станочников и устранить недочеты. Таким руководителем в основном механическом цехе является мастер сверлильного участка отделения крупных станков т. Кутергин.

Он при выполнении каждого задания всегда тщательно проверяет установку детали и проинструктирует сверлильщика. А когда в работу поступает крупный заказ, то он сначала изготовит несколько деталей и несет в ОТК для проверки. Если качество окажется хорошим, тогда он так

готовит и остальные детали.

Так было при изготовлении 3 тысяч звеньев для стана «250» № 2, 600 звеньев для транспортера обреза металла на блюминг, а также при изготовлении большой партии звеньев для цеха холодной прокатки.

Благодаря внимательному наблюдению за работой станочников, в бригаде т. Кутергина брак снижен до нуля.

Примеру т. Кутергина следует и мастер среднетоканного пролета т. Курочкин. Он тоже не допускает низкого качества и свел брак до нуля. На них должны равняться все мастера.

П. РЫБАЧЕНКО,
начальник участка ОТК.