

*Пролетарии всех стран, соединяйтесь!*



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

№ 22 (3991)  
Год издания 26-й

ВОСКРЕСЕНЬЕ, 21 февраля 1965 года

Цена 1 коп.

**ДЕЛО ЧЕСТИ СТАЛЕПЛАВИЛЬЩИКОВ ТРЕТЬЕГО ЦЕХА ЗАКРЕПИТЬ ДОСТИГНУТЫЕ РУБЕЖИ. РЕШИТЕЛЬНО БОРОТЬСЯ С ПОТЕРЯМИ. ПРОИЗВЕДЕННАЯ МЕТАЛЛУРГАМИ КОМБИНАТА ПРОДУКЦИЯ ДОЛЖНА БЫТЬ ОТЛИЧНОЙ.**

**РАЦИОНАЛИЗАТОР ПОКАЗЫВАЕТ ПРИМЕР В ТРУДЕ. УДАРНАЯ ВАХТА КАНДИДАТА В ДЕПУТАТЫ. ЛУЧШИЙ ГОРНОВОЙ СОВНАРХОЗА. ЗНАМЯ У ХИМИКОВ.**



**Взял обязательство — выполни, дал слово — сдержи!**

**ДОЛГ ЛИКВИДИРОВАН**

16 февраля коллектив третьего мартеновского цеха ликвидировал долг, который образовался в результате не ритмичной работы в этом месяце.

Сейчас сталеплазильщики, возглавляя соревнование за металл, имеют на своем сверхплановом счету свыше семисот тонн стали. Особенно успешно несут трудовую вахту Николай Лаптев, Захар Урывно, Роберт Михеев и Алексей Камаев, которые на своей 20-й мартеновской печи сварили дополнительно к заданию около пятисот тонн стали.

**СТАНЦИИ**

**без стрелочников**

На станции Аглофабрика заканчиваются работы по автоматической централизации железнодорожных стрелок.

Сейчас на комбинате действуют уже пять таких станций и один пост. Их эксплуатация дала возможность железнодорожникам повысить пропускную способность станций, поднять технику безопасности и высвободить для других работ большую группу стрелочников.

Одновременно с автоматизацией ст. Аглофабрика такие же работы ведутся и на ст. Стальная, которые будут закончены в этом году.

**На избирательных участках**

**Лекции, беседы**

Когда заканчиваются уроки, в школу № 62, где расположен агитпункт 89-го и 90-го избирательных участков, начинают собираться взрослые, сюда приходят агитаторы — активисты из цеха подвижного состава. На днях для избирателей была прочитана лекция о международном положении, в ближайшие дни будет проведен ряд бесед о двухлетке культурного строительства в городе и на комбинате.

Большую работу по месту жительства в микрорайоне проводит партийная организация листопркатного цеха № 3. Агитаторы приняли активное участие в составлении списков избирателей, завтра начинается их проверка самими избирателями. Здесь, как и на других участках, читаются лекции, проводятся беседы. На днях лекцию о международном положении прочитал В. В. Молоканов. За истекшие две недели избирателям были даны два концерта.

От передовиков производства не отстают и сталевары 21-й и 23-й печей.

Таким образом, коллектив мартеновцев третьего цеха снова вышел на рубежи последнего года семилетки, упорно борется за взятые повышенные обязательства.

**ЯРУС СДАН ДОСРОЧНО**

Десятки заказов получил коллектив котельно-ремонтного цеха от доменщиков, готовящихся к ремонту восьмой доменной печи.

На днях работники отдела технического контроля приняли первый ярус шахты. Качеством работы котельщиков контролеры остались довольны. Ярус, вес которого равен 89 тоннам, собран и сдан досрочно под руководством мастера Якова Александровича Енборисова.

На монтаже ответственной части шахты отлично потрудились бригада коммуниста М. Ахмедзянова, которая при норме сборки 1800 кг металлоконструкций сдавала в смену по 2,5 тонны.

Смело и ловко действовал на восьмиметровой высоте верхолаз т. Калыдов. Он регулярно значительно опережал сменные задания.

Сейчас котельщики приступили к монтажу второго яруса шахты. Мастер т. Мультиков и бригадир т. Шевнев также обеспечивают высокие темпы выполнения заказа.

Работники котельно-ремонтного цеха выполнили уже около 70 процентов всех заказов для восьмой домы и рассчитывают в ближайшее время закончить изготовление оставшегося оборудования.

**Б. ПЕТРОВ.**

**ТАК ТРУДИТСЯ КАНДИДАТ В ДЕПУТАТЫ**

По роллангам сортового стана «500» стремительно проносятся раскаленные полосы металла. Высокий ритм прокатки умело обеспечивает лучший машинист-оператор Анна Александровна Долгушина — кандидат в депутаты Челябинского областного Совета. Двадцатилетний опыт работы в сортопркатном цехе, большое мастерство, хорошие знания всех тонкостей производственных процессов помогают Анне Александровне быстро и правильно находить решение любых вопросов, встречающихся в повседневной работе у прокатных агрегатов. Оператор А. А. Долгушина добилась зна-

чительного снижения выхода вторых сортов. Она достигла высокого качества проката. Бригаде, где работает кандидат в депутаты, поручаются самые ответственные задания, и всегда они выполняются с честью. Здесь, например, катается металл, предназначенный для экспортных поставок.

На днях бригада, где оператором А. А. Долгушина, выполняла важный заказ — прокатку швеллера для нужд строительства. Почти 100 тонн высококачественного металла сверх дневного задания — таков итог только одной трудовой вахты.

**Б. ЛЕОНИДОВ.**

**Бойцы семилетки**

Мастер участка разметки котельно-ремонтного цеха С. Акулинин при получении заказов уже заранее думает о том, как быстрее произвести эту производственную операцию. У него вошло в привычку прикидывать, что нового можно внести в технологию не только разметки, но и обработки деталей. В первую очередь имеется в виду производить разметку при помощи шаблонов, как способ наиболее производительный и нетрудоемкий. И только в исключительных случаях при малом количестве деталей или когда детали нужны больших размеров, то есть когда нецелесообразно изготовлять шаблоны, разметку производит прямо с эскизов.

Имеются и такие заказы, особенно на изготовление деталей прямой конфигурации из чистового металла, которые

совсем не размечаются, а передаются на участок резки. Так при помощи специальных приспособлений в виде упоров, ограничителей резку производят без разметки.

Долгое время гибка деталей из круглого металла осуществлялась вручную в кузнице. Так гнулись детали из листового металла. Приспособить эту операцию под имеющиеся в цехе молоты не представлялось возможным, так как детали эти были весьма громоздкие, а специальных прессов в цехе не было.

С. Акулинин задумался над тем как бы производить все-таки гибку на имеющемся оборудовании. И он осуществил свой замысел. Он изготовил специальное приспособление, и гибку деталей из круглого металла стали производить на четырехштемпельном дыропро-

бивном станке. А гибку же деталей под угол из листового металла стали производить на больших трехвалковых вальцах, для которых С. Акулинин также сконструировал особое приспособление.

Внедрение этих предложений дало возможность улучшить качество продукции, повысить производительность труда и облегчить труд рабочих.

Много простых и сложных рационализаторских предложений внедрил в производство мастер Сергей Иванович Акулинин.

В котельно-ремонтном цехе постоянно изготавливается большое количество бандажей для изложниц. Транспортировка их с участка обработки на сборку и сварку была сложна в связи с тем, что эти операции производились для каждо-

Много лет трудится в доменном цехе Владимир Михайлович Андреев. Сейчас он работает старшим горновым четвертой бригады на доменной печи № 4. Бригада горновых, возглавляемая им, всегда выполняет операции по выплавке чугуна четко и слаженно.

По итогам социалистического соревнования рабочих ведущих профессий Южно-Уральского экономического района В. М. Андрееву присуждено первое место с присвоением звания «Лучший горновой».

НА СНИМКЕ: старший горновой В. М. АНДРЕЕВ.

**ЗНАМЕНОСЦЫ**

Профком консохимического производства учредил переходящее Красное знамя за достижение высокой производственной культуры и эстетики. Претендентов получить знамя на последнем заседании профкома было много, но присвоили его коллективу цеха ректификации.

Первое место было присуждено химикам и за производственные показатели.

Победителем соревнования в цехе ректификации признана бригада мастера, парторга Валентина Марковича Зинченко, а среди рабочих ведущих профессий — аппаратчик Александр Пеньков.

Хорошо потрудившись в январе, химики не сдают завоеванных рубежей и в этом месяце. План коллективом цеха перевыполняется по всем ассортиментам.

**С. ЗАХАРОВ.**

**Мастер-рационализатор**

го бандажа в отдельности. Рационализатор придумал специальные контейнеры, в которые входят по 20 бандажей. Транспортировка значительно ускорилась. Производительность на сборке и сварке повысилась, так как бандажи подаются партиями и уже предварительно собранные.

Не проходит ни одного месяца, чтобы не внес Сергей Иванович рационализаторского предложения. Его знают, как активного новатора не только в цехе, но и на всем комбинате. Только в прошлом году он внес 21 рацпредложение с экономическим эффектом в 2 тысячи рублей. Он уже много лет является председателем цехового совета ВОИР.

**С. НЕННО,**  
наш нештатный корреспондент.