

МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

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

№ 149 (2466)

ПЯТНИЦА, 16 ДЕКАБРЯ 1955 г.

Цена 10 коп.

Достоинно встретим XX съезд КПСС!

ВЫПОЛНЕН ПЯТИЛЕТНИЙ ПЛАН ПО ВЫПЛАВКЕ СТАЛИ

Соревнуясь за достойную встречу XX съезда Коммунистической партии, сталеплавыщики нашего комбината одержали новую трудовую победу: 14 декабря они выдали последние сотни тонн стали в счет задания пятой пятилетки.

Настойчиво внедряя новую технику, совершенствуя технологию, используя передовой опыт, мартеновцы добились улучшения всех количественных и качественных показателей. Уровень производства стали в 1955 году возрос по сравнению с 1950 годом на 43,7 проц. Съем стали с квадратного метра пода печи за это же время увеличился на 1600 килограммов.

Благодаря широкому внедрению скоростного сталеварения средняя продолжительность плавки сократилась на 1 час 49 минут. Производительность труда в мартеновских цехах возросла в этом году по сравнению с первым годом пятилетки на 32,3 процента.

Улучшая уход за агрегатами и оборудованием, сталеплавыщики на 1,4 проц. сократили простой мартеновских печей.

Трудовая победа коксовиков

Вместе со всеми металлургами коллектив коксовиков соревнуется за достойную встречу XX съезда партии. В этом соревновании коксовики одержали большую трудовую победу—14 декабря они рассчитались с пятилетним заданием по выжигу кокса. В годы пятой пятилетки коксовики неустанно совершенствовали технологию, внедряли передовые методы труда. Это позво-

лило им увеличить выдачу кокса в текущем году против показателей 1950 года на 33 процента.

В последние месяцы этого года лучше всех в цехе работают коксовики первого блока печей, где начальником т. Селлар, партгрупоргом старший электрик т. Ходыкин. Коллектив этого блока 2 месяца подряд является победителем во внутрицеховом соревновании.

Годовой план—досрочно!

Коллектив цеха ремонта промышленных печей претворяет в жизнь обязательства, принятые в социалистическом соревновании за достойную встречу XX съезда Коммунистической партии, и 12 декабря досрочно выполнил годовой план по ремонту металлургических печей.

За счет выборки огнеупорного

кирпича при разборке печей и вторичного употребления его в кладку сэкономлено 15700 тонн огнеупорного кирпича.

Самоотверженно трудятся в цехе многие каменщики. В числе передовиков производства тт. Большаков, Шевченко, Малыгин, Шахтарин, Хусанов, Ханин и другие.

У МЕТАЛЛУРГОВ СТРАНЫ

СТАН РАБОТАЕТ БЕЗ ВАЛЬЦОВЩИКА

Мелкосортный стан «280» на Казанском металлургическом заводе по праву называют автоматом. Подача топлива в методическую печь производится пневмопогрузчиком.

Недавно автоматизирован еще один трудоемкий процесс—подача проката на чистовой линии. Труд вальцовщиков заменили обводные аппараты, созданные заводскими изобретателями—инженером И. Деминим и калибровщиком Ф. Колтуновым. С пуском этих автоматов производительность труда прокатчиков возросла на 30 процентов.

На предприятии установлена автоматическая отделочная клеть по чертежам чехословацкого рационализатора Богумила Сладека из города Кладно. Автоматизация чистовой линии стана «280» позволила перевести на другие работы двадцать

вальцовщиков и более чем в два раза перекрыть проектную мощность агрегата.

ПРИМЕНЕНИЕ МЕЛА КАК ФЛЮСА

Видный ученый—металлург, действительный член-корреспондент Академии наук УССР тов. Луговцов предложил для офлюсования агломерата вместо известняка применять более мягкий флюс—мел.

Использование этого вида сырья даст большую экономическую выгоду. Срок службы дробильных машин будет значительно продлен. На заводе «Криворожсталь» ведутся исследования в области внедрения мела в металлургическую практику. Уже достигнуты определенные успехи. Решен важный вопрос о типе дробильной машины для мела—дезинтеграторе, который устанавливается на аглофабрике завода. Опробовано и уже применяется совместное дробление известняка и мела.

К СВЕДЕНИЮ ДЕЛЕГАТОВ ПРОФСОЮЗНОЙ КОНФЕРЕНЦИИ

XV общезаводская профсоюзная конференция состоится 20 декабря в помещении Дома культуры трудовых резервов (остановка трамвая и автобуса «Комсомольская площадь»).

Начало в 6 часов вечера.

Завком металлургов.



Лаборантка комсомолка Ольга Пономарева—молодой техник. Она хорошо освоила работу, быстро и правильно делает анализы.

На снимке: Тов. Пономарева делает анализ доменного шлака.

Фото Е. Карпова.

За новые успехи

Мартеновцы второго цеха достойно несут трудовую вахту в честь XX съезда КПСС. Бригады нашей мартеновской печи № 11 еще с 6 декабря варят сталь в счет 1956 года.

Широко применяя скоростное сталеварение, коллектив печи на полчаса против прошлогодних показателей сократил продолжительность плавки и на 5,6 процента увеличил выдачу стали.

Особенно успешно трудится коллектив печи в декабре. Я и мои напарники тт. Маевский и Бревешкин в первой половине месяца сварили около 500 тонн сверхпланового металла.

11 декабря рапортовали о досрочном выполнении годового плана печные бригады 12-й печи, которые возглавляют сталевары тт. Озеров, Бадин и Татаринцев.

А. ФОКИН,
сталевар печи № 11.

Совещание работников связи

Открывшееся 13 декабря совещание работников связи предприятий Министерства черной металлургии продолжает свою работу. 14 декабря участники совещания прослушали доклад начальника цеха связи нашего комбината т. Еременко об опыте организации и эксплуатации средств связи на Магнитогорском комбинате.

С докладом об организации эксплуатации линейно-абонентных устройств выступил старший мастер линейно-технического отдела цеха связи нашего комбината т. Щегольков. С докладом об опыте работы выступил мастер линейно-технического отдела цеха связи т. Смирнов.

Затем началось обсуждение докладов, которое продолжалось и вчера.

Участники совещания ознакомились с линейными сооружениями связи на комбинате.

Соревнуясь за достойную встречу XX съезда партии, велел за коллективами горняков, доменщиков, обжимщиков 14 декабря завершили план пятой пятилетки коксовики и сталеплавыщики.

Товарищи металлурги! Следуя примеру передовиков, шире развернем социалистическое соревнование, используем все резервы производства. Досрочно выполним пятилетний план по всему металлургическому циклу!

Больше металла Родине

Коллектив доменной печи № 3, где вместе со мной печные бригады возглавляют мастера Георгий Лаврентьевич Душкин и Дмитрий Тимофеевич Орлов, еще 6 октября первым в цехе рапортовал о досрочном выполнении пятилетки. Продолжая улучшать показатели работы, коллектив наш в декабре достиг новых успехов—за первую половину месяца мы выдали более 700 тонн сверхпланового чугуна и добились коэффициента использования полезного объема своей печи 0,619.

Коллектив печи 15 декабря рассчитался с производственной программой 1955 года. Этот успех—результат дружной рабо-

ты всего коллектива. Газовщики тт. Приходченко, Цветков, Лычак, старшие горновое тт. Бухараев, Блохин, Васильченко и другие внесли свой труд в достижение этих успехов. В нашей печной бригаде добросовестно трудятся почетные металлурги второй горновой т. Руднев и машинист вагон-весов т. Баба-таев.

Сейчас все наши мысли и дела направлены к тому, чтобы дать больше сверхпланового чугуна Родине. Это будет нашим лучшим подарком XX съезду партии.

Н. ФЕОФАНОВ,

мастер третьей доменной печи.

Опыт передовых— всем станочникам

Коллектив станочников ремонтной мастерской коксохимического цеха все время пополняется молодыми рабочими, окончившими ремесленные училища. Многие из них не имеют достаточных навыков и приобретают их уже непосредственно на производстве. Но не только молодежь учится у нас. Ведь жизнь идет вперед столь стремительно, техника настолько совершенствуется, что возникает потребность повышать квалификацию не только молодежи, но и кадровых рабочих.

Среди станочников нашей мастерской имеется немало работников, хорошо освоивших свое дело. Это Николай Погорелов, отлично изучивший обработку металла при помощи резца, предложенного токарем т. Чекалиным, Федор Сапегин, уплотнявший рабочий день, и ряд других.

Чтобы широко распространить опыт передовиков, мы с работниками учебно-курсового комбината провели школы обучения передовым методам непосредственно на рабочих местах. В этих школах делились опытом станочники тт. Погорелов и Сапегин.

Десетки станочников охотно решили перенимать опыт. Тов. Сапегин начал с того, что наглядно показал, как он, придя на смену, знакомится с заданием, готовит рабочее место. Не оставил он без внимания такие, казалось бы, мелкие вопросы, как укладка инструмента и заготовка. Станочники убедились, что при правильном расположении инструментов токарь не теряет ни минуты на розыски их и выигрывает время.

На рабочем месте т. Сапегина образцовый порядок—каждому инструменту, детали отведено свое место. Чертеж укрепляет он на специальном щитке, заготовки раскладывает по одну сторону, готовые изделия—по другую. Инструменты всегда в порядке, заточку их т. Сапегин производит, сообразуясь с механическими свойствами обрабатываемой детали.

Много важного узнали станочники и о сокращении вспомога-

тельного времени. Тов. Сапегин значительно сокращает его, работая одновременно обеими руками.

Хорошее знание станка, умение найти наиболее удачное сочетание глубины резания, подачи и скорости резания, наиболее правильная последовательность обработки—характерные особенности в работе т. Сапегина. Обо всем этом он подробно рассказал своим товарищам и показал приемы своей работы. Мастер т. Бабердин консультировал передачу опыта.

Освоение опыта передового станочника способствовало повышению производительности труда. Токарь Татьяна Мохова прежде выполняла норму на 125 процентов, а после школы—на 147 процентов. Более чем на 140 процентов выполняют норму токари тт. Подылина, Туркина, Борискин, которые прежде не перешагивали за 130 процентов. Даже молодые токари, несколько месяцев назад окончившие ремесленное училище, тт. Толкис и Лисин стали работать заметно лучше.

Методы применения резца токаря Чекалина передавал токарь т. Погорелов. Он сумел каждому из 18 слушателей школы на рабочем месте показать преимущества этого резца, приемы работы этим резцом.

Станочники охотно изучали работу новым резцом и добились повышения качества обработки деталей. С 5 на 6 класс точности и чистоты поверхности перешли токари тт. Мохов, Гурьянов, Сергеев. Токарь т. Сапегин перешел с 6 на 7 класс, а т. Новокрещенов—с 5 на 7.

При этом повысилась и производительность труда. Токари тт. Сергеев и Станкевич выполняют нормы на 160 процентов.

Освоив передовые приемы, станочники трудятся еще успешней, стараясь досрочно выполнять все задания на вахте в честь XX съезда партии.

И. ПОДКОПАЕВ,

начальник механической мастерской коксохимического цеха.