

МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

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

№ 75 (2699)

ПЯТНИЦА,

28

ИЮНЯ

1957 года.

Цена 10 коп.

ПЯТЬ ТЫСЯЧ РУБЛЕЙ В КОМСОМОЛЬСКУЮ КОПИЛКУ

Кто бывает на нашем стадионе «Металлург» во время проведения футбольных матчей, тот хорошо знает, что входные билеты получают далеко не все желающие. Почему? Да потому, что трибуны стадиона малы и не могут вместить всех желающих.

Разговор о строительстве стадиона в районе правого берега идет уже давно. Стадион, причем гораздо больший, чем существующий, там крайне необходим. А чем молодежь может помочь в строительстве стадиона? Очень многим.

Сейчас по инициативе комсомольцев-нефтяников г. Баку по всей стране объявлен поход за строжайшую экономию и бережливость, чтобы каждый комсомолец, каждый юноша, девушка искали и находили возможность экономии везде и всюду, внесли свой вклад в общесоюзную комсомольскую копилку. Этот почин подхвачен, молодежь многих предприятий страны повела борьбу с бесхозяйственностью и положила в копилку не один миллион рублей.

Молодежь нашего города решила так: стадион нам нужен и многое в его строительстве можно сделать своими руками. Да и на самом деле, на строительство стадиона в этом году отпущено 400 тысяч рублей. Если каждый комсомолец нашего комбината работает на строительстве 8 часов, то государству будет сэкономлено около 100 тысяч рублей. Это хороший вклад в комсомольскую копилку.

И вот в воскресенье, 23 июня,

неподалеку от водной станции «Металлург», где начато строительство стадиона, стали собираться юноши и девушки, молодежь нашего комбината. Все они живут в общежитиях и вместе с ними на воскресник пришли воспитатели, их старшие товарищи. 100 молодых металлургов приняли в тот день участие в строительстве.

Секретарь горкома комсомола Борис Голуб, старший воспитатель т. Корнеев объяснили, что и как делать. Приступили к рытью дренажных канав, чтобы центральное ядро стадиона было всегда сухим.

Таких субботников на строительстве стадиона молодежь нашего города и комбината провела несколько. В них участвовало больше 150 молодых металлургов завода. На 40 тысяч рублей выполнено уже работ, из них молодежь комбината выработала около пяти тысяч рублей. Это не плохой вклад в нашу комсомольскую копилку.

А после работы приятно хорошо отдохнуть. И в то воскресенье молодежь с увлечением покаталась на лодках. Хорошо тогда поработали комсомольцы основного механического цеха, доменного и других цехов. Жаль, что некоторые комсомольские организации остались в стороне от общего дела. Это относится к комсомольским организациям фасонного цеха, мартеновского цеха № 2, автобазы.

Г. КОНЕВ,
секретарь заводского
комитета ВЛКСМ.

Экономим ценный металл

Быстрорежущая сталь является дорогим материалом. Но она необходима для изготовления всевозможных фрез и другого режущего инструмента для обработки стальных деталей.

Коллектив инструментальщиков основного механического цеха решил изменить технологию изготовления режущего инструмента, чтобы уменьшить расход быстрорежущей стали. Для этой цели применяется наплавка инструмента этой сталью.

На инструменте, изготовленном из обычной стали, (фрезе, сверле и т. д.) профрезеровывается соответствующая фаска в местах, которыми инструмент будет резать. Затем сюда наплавляем быстрорез, и после термической обработки инструмент не уступает изготовленному целиком из быстрорежущей стали.

Станочники быстро освоили подготовку инструмента под наплавку. Фрезеровщики тт. Янычева и Маршалова готовили фаски для наплавки, а фрезеровщики-затыловщики тт. Беляков и Муратов хорошо обрабатывают фрезы после наплавки.

Первые образцы фрез и сверл, изготовленных по новому способу, показали высокое качество. Мы будем увеличивать ассортимент наплавки инструмента, чтобы больше сберечь дорогостоящей быстрорежущей стали.

Г. ГУБАНИЦЕВ,
начальник инструментального
отдела основного
механического цеха.

За безотказную работу механизмов

Нормальная работа мартеновских печей, увеличение выпуска стали немалыми без надежной службы механизмов, которыми богато оснащены металлургические цехи. В достижении нормальной работы механизмов механики второго мартеновского цеха имеют некоторые успехи.

Однако на пути борьбы за четкую работу оборудования имеется еще немало недочетов. Чтобы обобщить опыт передовиков и наметить пути для устранения недочетов, коллектив электромеханической службы недавно на производственном совещании заслушал доклад помощника начальника цеха по оборудованию т. Кулакова: «Увеличение межремонтной службы механизмов и электрооборудования».

Продление срока службы оборудования во многом зависит от качества ухода за ним. Поэтому выступивший механик цеха т. Плеханов особенно заострил внимание на том, чтобы машинисты кранов и машин хорошо изучали свои механизмы, правильно их использовали. В то же время,

заявляя он, необходимо, чтобы администрация цеха предъявляла больше требований к качеству деталей, изготавливаемых в кусте мартена. А начальнику техотдела т. Краскову следует больше заниматься малой механизацией.

Вследствие невнимания к малой механизации в цехе подолгу не внедряются многие рационализаторские предложения. Было предложено сделать откидную бронь между столбами задней стенки печи. Это облегчило бы работу на ремонте задней стенки. На это указывал в своем выступлении бригадир слесарей т. Рукин.

Он также предложил ставить на редуктор шлакопроводов бронзовые гайки вместо чугунных, что в 3—4 раза продлит срок службы этих редукторов между ремонтами.

Преждевременному износу мартеновских печей способствует устаревшая система водяного охлаждения. Мастер водопроводчиков т. Скрипов предлагает скорее внедрять прогрессивную па-

роиспарительную систему охлаждения.

Особенно много нерешенных вопросов по механизации трудоемких процессов имеется на участке каменных работ. Каменщик т. Сафонов и другие предлагали установить новую растворомешалку на втором блоке, восстановить консольный кран между печами №№ 11 и 12, восстановить транспортер для подачи кирпичей между 9 и 10 печами.

На втором блоке цеха у печей длинные подвески для подвешивания заливочных желобов. Поэтому составы больших мульд не проходят под желобами, задевают и ломают. Нашим механикам следует поработать над тем, чтобы обеспечить безаварийный проезд мульд под всеми желобами.

Много и других предложений внесли работники электромеханической службы, по ним будут приняты меры, чтобы облегчить труд рабочих и обеспечить надежную службу механизмов.

М. ГОРБАЧЕВ,
зам. начальника
цеха по шихте.

Бригада Копырина впереди

На оборудовании составов изложниц в цехе подготовки составов отлично трудится бригада мастера Александра Ивановича Копырина. Она идет впереди в соревновании и выполняет норму на 117 процентов.

Коллектив этой бригады лучше всех освоил оборудование изложниц манжетами. Он успевает не только изготовить из жести манжеты и установить в изложницы оборудованного им состава, но устанавливает манжеты и в те

изложницы, которые оставлены предыдущей сменой.

С этим делом отлично справляются манжетчик т. Бочкин, старший рабочий т. Жмакин, рабочие тт. Бузанкин, Дысенков, Серебряков и другие. **Г. МАЛЕНКО.**

Комсомольцы, молодежь нашего комбината!
Подхватывайте инициативу комсомольцев-нефтяников за экономию и бережливость везде и во всем. Внесем свой достойный вклад в общесоюзную комсомольскую копилку!



На снимках: (слева) старший мельник котельного цеха ПВЭС И. М. Воропаев, неоднократный победитель внутрицехового социалистического соревнования. Справа один из старейших рабочих комбината автогенщик электроремонтного цеха И. П. Мансуров, систематически перевыполняющий производственный план. Фото Е. Карпова.

На предоктябрьской вахте

Ровным гулом гудит первый мартеновский цех, веселые языки пламени слегка выбиваются сквозь отверстия крышек завалочных окон мартеновских печей. Дружно трудятся сталевары.

Настойчиво борется за сверхплановую сталь коллектив нашей печи № 28, где вместе с моей бригадой трудовую вахту несут бригады сталеваров тт. Родичева и Леснякова. Еще несколько дней назад мы не выполняли плана, но коллектив печи прилагал все старания, чтобы преодолеть отставание.

Нам труднее, чем сталеварам тех цехов, где есть миксеры. Там легче бороться за равномерное качество чугуна, есть возможность значительное количество серы удалить из чугуна, скачивая шлак из миксера. Мы же получаем чугун «с колес», заливаем в печь все, что находится в ковше — и чугун и шлак.

Положение трудное, мы все это знаем и стараемся лучше выполнять то, что от нас требуется, чтобы плавки были более полновесными и качество стали отвечало всем требованиям заказа.

На своей 28-й печи мы широко применяем скоростное сталеварение. У нас продолжительность плавки всегда короче. Взять хотя бы 25 июня. Все три плавки мы выдали скоростными, сэкономили на них 2 часа времени.

26 июня я принял смену от т. Леснякова. Печь была в исправ-

ности, у печи порядок, и плавка шла хорошо. В начале своей смены мы эту плавку выпустили на час раньше планируемого времени. Последующую плавку мы тоже подготовили так, чтобы в следующей смене ее выдали скоростной.

Уже это одно показывает, как слаженно трудится коллектив и как в каждой смене создают условия для нормальной работы печи, для успешного выполнения задания сменщикам.

В работе нам помогают подручные. В моей печной бригаде подручные тт. Торин, Лаптев, Селютин. Они быстро заправляют печь, наводят порядок, готовят печной инструмент. А мастер т. Зоркин следит за работой сталеваров-щипцов всех трех печей, организует своевременную подачу ковшей под сталь, помогает устранять возникшие недочеты.

Коллектив печи № 28 уже имеет полтора тонны сверхпланового металла. А на печи № 27, идущей впереди, 25-дневное задание перевыполнено на 540 тонн стали.

Будем так же настойчиво и дружно бороться за металл и вперед, чтобы встретить славное 40-летие Октября еще большей слаженностью в труде и выдачей сверхплановой стали.

В. АНДРИЕВСКИЙ,
сталевар печи № 28 первого
мартеновского цеха.

Экономить время на плавках

Во втором мартеновском цехе свою борьбу за ликвидацию долга сталевары подкрепляют экономией времени на плавках. Многие плавки выдают скоростными сталевары печей № 7 и № 13.

25 июня на печи № 13 выпустили плавку, сэкономив 1 час 5 минут. Варил ее сталевар т. Березовой, выпускал сталевар т. Смирнов под руководством мастера т. Тарасова.

1 час и 10 минут сэкономили на плавке сталевары печи № 7 тт. Лычак и Ладыгин. Руководил выпуском ее мастер т. Воронов. Этой плавкой сталевары увеличили фонд сверхплановой стали на 40 тонн.

Сталевары печи № 2 тт. Зуев и Митрофанов под руководством мастера т. Дмитриева сэкономили на плавке около часа. 35 минут сэкономили на плавке сталевары печи № 12 тт. Озеров и Бадин. Скоростники цеха выдали десятка тонн сверхпланового металла.

Но в цехе еще не все ценят время, еще имеются случаи непроизводительной траты его. Старший мастер т. Бикбатов не обеспечил надежного ухода за подиной печи № 12. На ремонтах подины за 25 дней печь простояла 33 часа 15 минут вместо 24 часов. Потеряно время, на протяжении которого можно было бы сварить много тонн металла.