Юбилей цеха

Коллектив первого мартеновского цеха отметил славный юбилей — десятилетие со дня основания цеха. В ноябре 1954 года выдала первую плавку 26-я мартеновская печь.

Свой знаменательный день сталеплавильщики отметили большими трудовыми достижениями. 1600 тонн сверхпланового металла выплавили мартеновцы первого цеха дополнительно к заданию.

За десять лет выросли люди в коллективе. Сталевары Павел Коробка, Иван Нуждин, Иван Руденко и Анатолий Ковриженко были подручными, а ныне известные сталевары. Мастерами стали Иван Волков и Борис Кровопусков. Дружнее, сплоченнее стал коллектив.

Печные бригады 30-й, 28-й и 33-й мартеновских печей перешагнули рубеж одиннадцатимесячного плана и варят сталь в счет декабря.

Недавно коллектив прославленного 33-го мартена установил новый мировой рекорд выплавки стали. Более полумиллиона тонн металла выдали сталевары этого агрегата с начала года. Сталевары 33, 28 и 31-й печей добились звания лучших в Российской Федерации.

Мартеновцы первого цеха не останавливаются на достигнутом. Они уверенно берут новые рубежи на пути к созданию материально-технической базы коммунизма.

П. СТРОГАНОВ.

Все силы на выполнение обязательств!

НАША СТРАНА — НА ПОДСТУПАХ К РУБЕЖАМ ПОСЛЕДНЕГО ГОДА СЕМИЛЕТКИ. ПОДОЙТИ К НИМ РАЗВЕРНУТЫМ ФРОНТОМ, В ЕДИНОМ СТРОЮ—СВЯТОЙ ДОЛГ ТРУЖЕНИКОВ КОМБИНАТА. УСПЕШНО ЗАВЕРШИТЬ ВСЕ ЗАДАНИЯ ШЕСТОГО ГОДА СЕМИЛЕТКИ ПО КАЖДОЙ БРИГАДЕ, УЧАСТКУ, ЦЕХУ—ВОТ ВАЖНЕЙШЕЕ УСЛОВИЕ ДОСТИЖЕНИЯ ЭТИХ РУБЕЖЕЙ.

Пролетарии всех стран, соединяйтесь!

Магнитогорский МЕТАЛЛ

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

№ 142 (3957) Год издания 25-й | ВОСКРЕСЕНЬЕ, 29 ноября 1964 года | Цена 1 коп.

МАССОВЫЙ РЕЙД МАГНИТОГОРСКИХ МЕТАЛЛУРГОВ

Первые результаты: экономия 6000 рублей

Энергетики изыскивают резервы

УЖЕ ДВАЖДЫ заседала рейдовая комиссия центральной электростанции. Она рассматривала новые предложения. Их уже 23. Двадцать три новых идеи, новые возможности изыскания внутренних резервов. Правда, не все эти предложения были приняты, однако 18 из них найдут применение в производстве и по предварительным расчетам дадут экономию в 6 тысяч рублей.

Два предложения, поданные заместителем начальника топливно-транспортного цеха В. Терещенко, уже реализованы. В одном из них автор предложил заменить управление шибера пульпобака пульпонасосной второго подъема на металлические. Эта замена дала экономию 150 рублей.

Машинист котла П. Астафьев предложил поставить на двух котлах на газопроводах доменного газа устройство для поддержания постоянного давления газа. Внедрение этого новшества даст возможность сэкономить две тысячи рублей.

Всегда большим активистом проявляет себя в рейдах начальник котельного цеха А. Скипор. И в этом рейде он внес уже 5 предложений. Замена регулирующих шиберов на природном газе котлов 1 и 5 повысит их производительность и даст экономический эффект 1000 рублей.

Рабочий электрослесарь Николай Кирилюс внес интересное предложение. Он нашел возможность выполнение ремонтных работ поручить сменному персоналу цеха. В этом случае следует лишь обеспечить ремонтников инструментом, материалами и специальным помещением.

Активно участвуют в рейде энергетики. Можно не сомневаться, что в ходе изыскания внутренних резервов коллектив центральной электростанции добьется успехов.

А. НЕКРЫТОВ,
секретарь рейдовой комиссии ЦЭС.

Есть план одиннадцати месяцев!

ВСЕ НОВЫЕ И НОВЫЕ КОЛЛЕКТИВЫ РАПОРТУЮТ О ВЫПОЛНЕНИИ ПЛАНА ОДИННАДЦАТИ МЕСЯЦЕВ. 27 НОЯБРЯ НАЧАЛИ ВЫПУСКАТЬ ПРОДУКЦИЮ В СЧЕТ ДЕКАБРЯ АГЛОМЕРАТЧИКИ.

РАССЧИТАЛИСЬ С ЗАДАНИЕМ ОДИННАДЦАТИ МЕСЯЦЕВ КОЛЛЕКТИВЫ ПЕРВОЙ И ЧЕТВЕРТОЙ ДОМЕННЫХ ПЕЧЕЙ.

БРИГАДЫ ПЕРВОГО ДОМЕННОГО АГРЕГАТА ВОЗГЛАВЛЯЮТ МАСТЕРА НИКОЛАЙ ФУТМАН, ЮРИЙ БУШУЕВ, ПЕТР ЖАРКОВ И ВЛАДИМИР ДОМНИН, НА ЧЕТВЕРТОЙ ПЕЧИ РАФАИЛ ШАЙХУТДИНОВ, ИВАН БЕЛИЧЕВ, ГРИГОРИЙ САЗОНЕНКО И ФИЛИПП РЫЖОВ.

Замечательными успехами в труде прославляют Магнитогорский комбинат сталеплавильщики 33-й мартеновской печи. Умелой эксплуатацией агрегата они добились рекордного производства стали.

На снимке: один из передовых сталеплавильщиков нашего комбината — сталевар 33-й печи Анатолий Рубанов.

Фото Е. Карпова.

ПОБЕДА КОКСОХИМИКОВ

Вот уже несколько дней в счет декабря трудятся коксохимики. На действующих агрегатах на сегодняшний день выданы тысячи тонн сульфата тонн высококачественного кокса.

Перевыполнили план одиннадцати месяцев и сульфатчики. На их сверхплановом счету тысячи

И. ПЕТРОВ.

Новаторы-станочники

Долбежник второго станочного отделения основного механического цеха Александр Горбанев еще раз внимательно посмотрел на замысловатый чертеж подушки жидкостного трения и задумался. Да, такую деталь нелегко будет выполнить: надо обеспечить высокую точность. Заказ листопрокатчиков взволновал и Анатолия Романюту. И хотя долбежников никто не торопил, они сразу же приступили к выполнению заказа.

Есть в этих подушках плунжерные отверстия, которые еще совсем недавно после резца обрабатывались наждачной бумагой. Эту трудоемкую операцию станочники выполняли за 14 часов. Внедрив передовой метод уральских машиностроителей (раскатку из-под резца), работники цеха эту же операцию стали выполнять за смену. Отличных результатов в освоении новой технологии достигли станочники Иван Князев, Семен Шибанов и Павел Круглов. Отделение уже изготовило и отправило листопрокатчикам две подушки жидкостного трения. Качеством выполненных работ заказчик остался доволен.

Сейчас станочники отделения готовятся к ремонту второго блюминга. Повышенную точность предъявили обжимщики к шевронным и шестеренным валам, к шестерням. Высококвалифицированные токари Сергей Соколяк и Станислав Пузиков уже подготовили к фрезерованию детали ответственного заказа. Теперь слово за мастерами фрезерного дела тт. Ривцовым и Бабенко, которые доведут детали до кондиции.

Широко внедряются во втором станочном самые разнообразные новинки обработки металла. Если раньше накаткой обрабатывались только валы и оси, то в последнее время новаторы применяют накатку даже при изготовлении плоскостей, шпиндельных головок и шпинделей.

Специальную шлифовальную машину для обработки крупной модульной резьбы изготовили станочники совместно с работниками технического отдела. Машина выдержала первое испытание и после некоторого усовершенствования отделение с ее помощью приступит к изготовлению винтов нажимного устройства обжимных станов, винтов для электропушек и других деталей.

Много интересных новинок внедрили в производство станочники второго отделения. За это и за отличные трудовые достижения коллектив отделения неоднократно был удостоен звания победителя социалистического соревнования среди четырех отделений цеха. Впереди у станочников новые поиски, новые победы.

Д. ЛЬВОВ.

Когда не хватает металла

В последнее время на участке мелкого литья фасонно-вальце-сталелитейного цеха часто наступают перебои в работе. Если бы такое явление случилось раз-другой, так сказать, эпизодически, то еще можно было бы и не поднимать тревоги. Но дело в том, что отсутствие фронта работ стало на участке системой.

В чем причина? В острой нехватке металла. Участок мелкого стального литья целиком и полностью зависит от плавильщиков, от наших соседей. Но после перехода нашего плавильного отделения на двухсменную работу коллектив, обслуживающий электропечь, постоянно недодает металл, без которого нам, по сути дела, остается только простаивать.

Можно привести несколько примеров, показывающих насколько частыми стали перебои в поставке металла.

Прежде, до перехода плавильщиков на двухсменную работу мы регулярно получали по 28 тонн металла. Но вот 3 ноября получили наполовину меньше, четвертого и пятого ноября на 13 тонн, а девятого ноября всего-навсего четыре с половиной тонны. Но, пожалуй, «рекордным» можно назвать день 12 ноября, когда плавильщики выдали нам лишь три с половиной тонны стали. С таким поступлением металла полностью дезорганизуется работа участка мелкого литья. Вот почему мы работаем ненормально.

Можно рассказать еще и о последствиях, к которым ведет недостаток металла. Случилась однажды остановка на электропечи. Что-то с электрической частью не ладилось. Мы получили всего одну плавку. В результате у нас были заняты все опоки и формовать было не в чем. Пришлось срочно менять весь заранее продуманный график, переключаться на другую менее важную работу. Такие перестройки лихорадят работу нашего коллектива, ведут к срыву заданий.

Коллектив нашего участка надеется, что руководители фасонно-вальце-сталелитейного цеха сумеют найти возможность улучшить работу электропечи и в полной мере обеспечивать нас металлом.

И. УГРЮМОВ,
начальник участка мелкого стального литья фасонно-вальце-сталелитейного цеха.

ШКОЛА ОГНЕУПОРЩИКОВ

Четыре дня у нас на комбинате работала школа передовых методов труда по производству шамотно-динасовых изделий. В работе школы приняли участие огнеупорщики Челябинского, Нижне-Тагильского и других заводов Урала. Они поделились опытом своей работы. Гости познакомились с автоматикой, применяемой в огнеупорном производстве комбината.

Участники школы обращали особое внимание на повышение качества огнеупорных изделий.

У наших друзей-кузнечан

Замечательных трудовых побед достигли сталеплавильщики первого мартеновского цеха в прошлом месяце.

Занятый рубеж они закрепляют и в ноябре. Коллективы всех печей перевыполняют задания. Лидируют сталевары первой печи тт. Ткаченко, Александров, Родин и Хворов. 1060 тонн сверхпланового металла за 19 дней ноября — таков результат их работы.