

МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

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

№ 116 (2740)

СРЕДА, 2 октября 1957 года.

Цена 10 коп.

Президиума Верховного Совета СССР Об установлении ежегодного праздника „Дня металлурга“

Президиум Верховного Совета СССР постановляет: установить праздник «День металлурга».

«День металлурга» праздновать ежегодно в третье воскресенье июля месяца.

Председатель Президиума Верховного Совета СССР **К. ВОРОШИЛОВ.**

Секретарь Президиума Верховного Совета СССР **М. ГЕОРГАДЗЕ.**

Москва, Кремль, 28 сентября 1957 г.

В честь 40-летия Великого Октября

Равняться на передовиков соревнования

★ ★ ★

1960 ТОНН ЛИСТА СВЕРХ ПЛАНА

На предоктябрьской вахте в сентябре коллектив листопрокатного цеха № 1 добился успеха — прокатал 1960 тонн металлического листа сверх месячного задания.

Здесь лучших показателей в соревновании достигла вторая бригада начальника смены т. Дегтеренко и мастера т. Какутьева. Она прокатала дополнительно к заданию 1356 тонн металла.

ДОСРОЧНО!

В соревновании за достойную встречу сороковой годовщины Октября сталеплавильщики ряда мартеновских печей досрочно рассчитались с сентябрьским планом. 27 сентября последнюю плавку в счет месячного задания сварили сталевары печи № 15 третьего мартеновского цеха тт. Скрипченко, Ожиганов и Писарев. За месяц они выдали 69 плавков с опережением графика. Всего же в цехе сварили в сентябре 368 скоростных плавков.

Досрочно выполнили месячное задание по выплавке стали и коллективы печей №№ 21 и 25.

28 сентября выполнили месячный план сталевары печей №№ 2 и 5 второго мартеновского цеха тт. Корчагин, Зуев, Мальцев, Скомоухов, Гончаров, Сердитов. На день позже о выполнении месячной программы рапортовали сталевары печей №№ 6 и 12 тт. Пряников, Кокосов, Макагонов, Бадин, Озеров, Татаринцев.

Улучшаем качество продукции

По итогам работы в августе коллектив нашей бригады стана «300» № 3 сортопрокатного цеха завоевал первенство в соревновании, прокатав дополнительно к плану 1200 тонн металла. Борьба за первенство среди бригад стана развернулась и в сентябре. Наша бригада успешно выполнила месячный план, выдала сверх задания около 800 тонн сверхпланового металла.

В этом, конечно, заслуга всего коллектива. У нас каждый старается работать так, чтобы на своем участке обеспечивать высокий темп прокатки, во всем помогать товарищам. Хорошо производят нагрев металла старший сварщик коммунист т. Рыбаков, сварщики тт. Лапин и Гриднев. Устойчивую настройку стана, его бесперебойную работу обеспечивает коллектив вальцовщиков Виктор Плешаков, Петр Пашков, подручный вальцовщика Владимир Лопатин.

Коллектив вальцовщиков стремится максимально уплотнить рабочее время за счет различного рода остановок стана. И успехи в этом налицо. Вальцовщики научились производить перевалку не за 30 минут, а за 20. Пятьдесят процентов времени они экономят и при смене калибров.

Постоянно растет и качество выпускаемой продукции. Если в августе процент бракованного металла составлял 0,23, то в сентябре он снизился до 0,17 процента. Меньше металла теперь у нас уходит и во вторые сорта. В сентябре такой металл составил 0,3 процента, против 0,5 в августе. Это неплохие показатели.

Успешной борьбе за качество способствуют своей отличной работой операторы стана Райса Ускова, Мария Рябуха, многие правильщики и резчики под руководством бригадира отделки т. Белобородова.

В бригаде много внимания уделяется постоянному повышению прокатчиками общеобразовательного уровня. Так старший сварщик т. Рыбаков готовится в этом году сдать экзамены на аттестат зрелости, на втором курсе индустриального техникума учится мастер т. Шишов.

Коллектив нашей бригады будет и впредь наращивать темпы производства, бороться за улучшение качественных показателей, чтобы достойно встретить всенародный праздник Великого Октября.

И. РЕПИЧЕВ,
профгруппорг стана «300» № 3 сортопрокатного цеха.

Наш рапорт Октябрю

Вторая мартеновская печь — новая. Десятки плавков числятся от начала кампании ее службы. При последнем ремонте печи у кессонов поставили форсунки для распыления подаваемого в печь мазута. Печь работает хорошо, и мы выдаем сверхплановую сталь.

Коллектив нашей печи на два дня раньше срока рассчитался с месячным планом. Это трудовой рапорт мартеновцев печи прибли-

жающейся 40-й годовщине Октября.

С начала октября коллектив нашего цеха перешел на работу по новому графику — на семичасовой рабочий день. Это очень радует нас.

На заботу партии и правительства о благе народа мы ответим новыми успехами в труде.

В. ЗУЕВ,
сталевар печи № 2 второго мартеновского цеха.



На снимке: одна из лучших операторов третьего поста стана «250» № 2 **Н. И. Малышева** за работой.

Выполним план деяти месяцев

Наша бригада стана «250» № 1 проволочно-штрипсового цеха неоднократно завоевывала первенство в соревновании.

И сейчас коллектив нашей бригады стремится отметить приближающуюся 40-ю годовщину Великого Октября хорошими трудовыми подарками. Успешно выполнив сентябрьский план, бригада сумела за 9 месяцев текущего года дать сверх задания 700 тонн готовой продукции.

Образцовые примеры в труде показывают многие рабочие бригады. Среди них резчик коммунист т. Груздев. Он умело организует свою работу. Высокое качество продукции обеспечивает опытный вальцовщик т. Осипов.

Таких примеров не мало. Весь наш коллектив стремится самоотверженным трудом встретить славную годовщину Октября.

А. ЩЕПЕТКИН,
партгруппорг бригады.



На снимке: передовой посадчик металла проволочно-штрипсового цеха **Н. В. Терентьев.**

Правильно говорят: чтобы лучше понять, нужно сравнивать. Поставим себе цель сравнивать уровень производства нашего проволочно-штрипсового цеха хотя бы с прошедшим годом. И перемены, можно сказать, большие. За 8 месяцев текущего года народное хозяйство нашей страны получило от нашего цеха почти на 22 тысячи тонн готовой продукции больше, чем за такой же период прошедшего года. Немалый вклад в это внес коллектив нашего стана «250» № 2. Все это — результат непрерывно растущей технической оснащенности цеха, стана, результат творческой активности трудящихся, осваивающих новую технику, улучшающих технологию производства.

И на самом деле. Года два тому назад на нашем стане стали использоваться новые моторы большой мощности, увеличивающие скорость прокатки. Затем был введен мазут как дополнительное топливо. Но прежде чем начать нормальную работу на этом топливе, понадобилось время, старания и усилия трудящихся стана, прежде всего, сварщиков.

И, надо сказать, они успешно справились с этой задачей. Работает на нашем стане в качестве сварщика т. Гомозов. Человек он немногословный, говорить особенно не любит, но помимо большого опыта, он постоянно изучает оборудование печи и это помогает ему в успешной работе. Помню, как у нас что-то не ладилось с подачей мазута. Металл не успевал прогреться, и мы вынуждены были перейти работать на три нитки вместо четырех. Тов. Гомозов вызвался помочь и быстро устранил недостатки. Случилось так, что старший сварщик заболел, и его обязанности с успехом выполнял сварщик т. Гомозов.

А когда печи стали полностью обеспечивать стан металлом, «узким местом» стал сам стан. И опять вальцовщики, старшие вальцовщики стали изыскивать причины задержек, устранять их, повышать темпы прокатки.

Много металла уходило у нас в брак. Почему? Стали изыскивать



причину. И вальцовщик т. Юрин нашел ее: на пропусках клетей оставались при прокатке частицы металла, искажающие профиль. И сам т. Юрин внес предложение сделать канавку шире. Качество прокатки стало лучше.

На черновой группе мы много времени теряли на ремонтах: мешала система подачи воды. Вальцовщик т. Гурьянов предложил подавать воду не с верха клетки, а с низу. Как будто простое предложение, но мы стали на ремонтах экономить много времени. Тов. Гурьянов предложил и новый способ вываливания валков из клетки. Помимо того, что этим был облегчен и упрощен труд, мы стали тратить на эти операции не 45, а 30 минут.

Так минутой за минутой коллектив нашего стана экономит время.

Сейчас готовится к 40-й годовщине Великого Октября. Встретить достойно этот праздник — желание каждого из нас. В сентябре коллектив стана прокатал 1850 тонн сверхпланового металла.

П. ПЕТРОВ,
мастер проволочно-штрипсового цеха.

На снимке: передовой вальцовщик стана «250» № 2 **И. Г. Юрин**, обеспечивающий высокопроизводительную работу бригады.

Фото **Е. Нарпова.**

По мысли рационализатора

Помню как сейчас: много морозов было, когда на стане стали использовать мазут. То и дело отрываешься от работы и бежишь чистить форсунки мазутопроводов. А все потому, что мазут грязный, очищен плохо, и примеси забивали форсунки.

Порой не один я, а вся бригада слесарей по целым сменам возилась у форсунок. Находились, конечно, и скентики.

— Не оправдает себя мазут, — говорили они. — Работы много, а пользы мало.

И вот механик нашего стана «250» № 2 т. Баев задумался, как изготовить надежные филь-

тры для очистки мазута. Вскоре фильтры были им изготовлены. Простые и надежные фильтры. Засорился один, можно без труда перебросить шланг на другой, а засорившийся тут же почистить. Один слесарь делает это быстро и хорошо. Перебои с подачей мазута в печь на стане прекратились, что значительно улучшило нагрев металла и темпы работ на стане. Сейчас фильтры, изготовленные по замыслу рационализатора т. Баева, установлены и на других станах нашего цеха.

И. БАЗИЛЕВИЧ,
слесарь стана «250» № 2.