Пролетарии всех стран, соединяйтесь!

Магнитогорский МЕТАЛЛ

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

№ 135 (3392) Год издания 22-й | СРЕДА, 15 ноября 1961 года. | Цена 1 коп.

По почину мартеновцев третьего цеха активно включимся в коммунистическое соревнование!

☆ ★

Впереди третья бригада

Больших производственных успехов из месяца в месяц добивается коллектив стана «300» № 2 проволочно-штрипсового цеха (начальник стана т. Ставицкий). Штрипсовики выдали сверх плана с начала года тысячи тонн продукции при отличном качестве.

Лучшей на стане по праву считается бригада № 3. Она задает тон работы всем штрипсовикам. Отлично трудятся в бригаде сварщик М. Гилис, вальцовщик А. Любин, посадчик И. Романенко.

Сверхплановый металл обжимщиков

Первая бригада третьего блюминга, показывает отличные результаты работы. Только в октябре ею выдано около трех тысяч тонн сверхпланового металла. Свой трудовой подвиг обжимщики объясняют вдохновляющими идеями новой Программы партии.

Долгое время наш цех в этом году не справлялся с производственным заданием. Сортопрокатчики задолжали народному хозяйству страны многие тысячи тонн сортового металла. В беседах и собраниях, которые проводил цехком с отстающими бригадами и агрегатами, часто ссылались на то, что нет металла, что обжимщики поставляют заготовки не вовремя и плохого качества.

У нас, как известно, три стана. Все три находятся в одинаковых производственных условиях. И вот картина такая: стан «300» № 1 из месяца в месяц перевыполняет задания, а станы «500» и «300» № 3 отстают. Значит, дело не только в металле, дело во внутренних особенностях организации работ на станах.

Цеховые партийная и профсоюзная организации провели большую воспитательную и разъяснительную работу среди трудящихся цеха. Много внимания уделялось анализу успехов и недостатков отдельных бригад. Опыт стана «300» № 1—агрегата коммунистического труда—изучался и распространялся на других станах. Мы объявили борьбу всякому разгильдяйству, халатности, бракоделам и прогульщикам. К несчастью, у нас еще были случаи, когда по вине отдельных товарищей срывались целые смены.

Долг сортопрокатчиков

Особенно активизировалась воспитательная работа в цехе после опубликования проекта Программы и Устава Коммунистической партии. А в дни XXII съезда и перед этим у трудящихся цеха как-будто крылья выросли—так слаженно, четко и дружно работали они.

В последнее время коллектив нашего цеха, вдохновленный историческими решениями съезда, трудится хорошо. Все три стана в октябре значительно перевыполнили производственный план.

По-прежнему впереди других идет коллектив коммунистического труда—наш маяк стан «300» № 1. На его счету лишь в октябре тысячи тонн сверхплановой продукции. Замечательно трудится здесь бригада № 3, где начальником смены т. Есаков, мастером т. Осколков. Образцовой по праву слывет и вторая бригада, где мастером знатный металлург Федор Михайлович Зуев.

Сравнительно неважно работает здесь лишь бригада № 4, возглавляемая тт. Сухановым и Гуровым. Этому коллективу необходимо срочно подтянуться и быть достойным своего высокого звания.

Порадовал своими успехами коллектив стана «300» № 3. Особенно замечательно работала на этом агрегате бригада № 3. Старший сварщик т. Карюков создавал здесь отличный ритм работы.

Стан «500» тоже работал хорошо. Его коллектив выдал тысячи тонн сверхпланового металла. Тон на стане задавала бригада № 2, где мастером т. Громов. Она выполнила план октября на 107%.

Но вот беда. Перевыполнив план по горячему прокату, коллектив стана «500» не справился с заданием по товарному прокату. И тут резко встает перед всем цехом вопрос о качестве продукции.

Наш цех выступил инициатором борьбы за отличное качество выпускаемой продукции. Высокие обязательства брали на себя коллективы всех трех агрегатов. Но надо честно признаться, что обещания наши по выпуску отличной продукции мы выполняем далеко не всегда. Этим самым мы лишаем цех возможности выполнять план по товарному прокату даже в случае перевыполнения плана по горячему прокату. Этим самым мы создаем дополнительную нагрузку нашим товарищам на адъюстаже.

Адъюстаж работает хорошо. Особенно слаженно трудится третья бригада. Но чтобы как-то вывести цех на план, трудящимся адъюстажа приходится очень много работать. Так, например, 31 октября бригада № 3 выполнила план на 220 процентов.

Трудовой порыв, перевыполнение плана—это хорошо. Но обратите внимание на то, что «наверстывать», «авралить» приходится в крайний день месяца. Это, конечно, не от хорошей жизни. Такую практику надо прекратить.

И тут есть лишь один путь—всем агрегатам, всем бригадам работать высококачественно и высокопроизводительно каждую смену. Те обязательства, которые мы брали в борьбе за лучшее качество, должны выполняться безусловно. А ведь пока один только стан «300» № 1 более или менее справляется с обязательствами по качеству. Выход брака на этом агрегате сократился резко. А вот выход вторых сортов пока еще сравнительно велик.

(Окончание на 2 стр.).

Успешно участвуют в социалистическом соревновании сталеплавильщики 19-й мартеновской печи. Закрепляя достижения, завоеванные на предоктябрьской трудовой вахте, передовые мартеновцы в эти дни выдают сверхплановый металл, улучшают технологию сталеварения. Сейчас они включились в соревнование за успешное выполнение годового плана.

На снимке: сталевар 19-й печи *В. Милаев,* старший мастер *Н. Костенко* и подручный сталевара *Н. Рогонов.*

Фото Е. Карпова.

Магнитогорск—Кузнецк—Н.-Тагил

Итоги выполнения производственного плана за 15 дней ноября 1961 года по Магнитогорскому, Кузнецкому и Нижне-Тагильскому комбинатам (в процентах)

	ММК	КМК	НТМК		ММК	КМК	НТМК		ММК	КМК	НТМК
Чугун	101,8	97,4	93,0	Руда	92,3	87,6	89,9	Агломерат	98,9	110,7	106,2
Сталь	96,9	100,6	95,8								
Прокат	74,9	82,0	57,3	Кокс	100,0	100,2	100,1	Огнеупоры	108,7	96,8	100,9

Итоги выполнения производственного плана за 15 дней ноября 1961 года по цехам и агрегатам (в процентах)

ММК		КМК		НТМК	
Мартеновский цех № 2	102,6	Мартеновский цех № 1	95,9	Мартеновский цех № 1	97,1
Мартеновский цех № 3	103,8	Мартеновский цех № 2	105,0	Мартеновский цех № 2	93,0
Обжимной цех	100,4	Обжимной цех	102,7	Обжимной цех	43,8
Копровый цех	109,8	Копровый цех	101,6	Копровый цех	96,1
ЖДТ	102,2	ЖДТ	118,6	ЖДТ	—
Доменная печь № 2	103,3	Доменная печь № 1	101,5		
Доменная печь № 3	99,1	Доменная печь № 3	103,6		
Мартеновская печь № 2	105,8	Мартеновская печь № 2	91,9		
Мартеновская печь № 3	94,2	Мартеновская печь № 3	99,1		
Мартеновская печь № 12	102,7	Мартеновская печь № 10	94,7		
Мартеновская печь № 13	105,3	Мартеновская печь № 7	96,5		
Мартеновская печь № 19	102,1	Мартеновская печь № 15	103,3		
Мартеновская печь № 22	108,3	Мартеновская печь № 8	106,7		
Среднелистовой стан	103,2	Листопрокатный цех	99,3		
Стан «500»	114,1	Среднесортный цех	105,3		

ОТ ГОРЬКОГО ДО ЧЕРЕПОВЦА

На карте важнейших строек семилетки скоро будет стерта пунктирная линия, протянувшаяся от Горького до Череповца. Эта линия—почти шестисоткилометровая газовая магистраль. Ее строительство завершается. Идет сварка стыков последних километров стальной трубы. Заканчиваются приготовления к приему газа на самом большом участке трубопровода Горький—Ярославль, продута воздухом часть магистрали от Ярославля до перехода через реку Волгу под Рыбинском. Проверяется готовность других участков. В этом месяце строители форсируют последние водные рубежи, проложат нитки трубопровода по дну Волги, Согожи и Ухры.

Воодушевленные историческими решениями XXII съезда КПСС, строители газовой магистрали трудятся с большим подъемом. Они делают все, чтобы металлурги Череповца получили дешевый саратовский газ в этом году.

Еще в начале года доменщики получили автоматы дуговой сварки. Они сразу же были установлены в цехе, а в марте начались испытания по сварке охладительных приборов.

При освоении автоматического процесса сварки возникла масса неясных вопросов, которые предстояло разрешить. Тут были такие важные и интересные проблемы: какую проволоку нужно использовать для электродов, на какой скорости выгоднее вести сварку, при какой силе тока и т. д. В течение 2,5 месяцев проводились разнообразные эксперименты. И труд испытателей новой машины увенчался успехом.

Это для доменщиков

В настоящее время до 70 процентов охладительных приборов сваривается на автоматах. С переходом на автоматическую сварку приборов производительность сварщика повысилась вдвое, значительно облегчены условия труда сварщиков, достигается большая экономия сварочных материалов. При всем этом, самое главное достижение заключается в том, что качество швов при сварке несравненно прочное.

Перед доменщиками стоит большая задача: ликвидировать задолженность по чугуну перед народным хозяйством страны. Последние два месяца коллектив цеха работает высокопроизводительно, перевыполняя план.

Во многом перевыполнять план доменщикам помогают рационализаторы. Особенно хорошо сказывается на ходе печи автоматизация производственных процессов.

Ход доменных печей часто сдерживают некоторые операции. Одна из них — процесс сварки охладительных приборов из меди. Решить эту задачу взялись рационализаторы отдела главного механика тт. Шастин, Сахарин, Кащенко и другие.

Рационализаторы тт. Шастин, Сахарин, Кащенко и их товарищи сделали большое дело для доменщиков.

ФАРАФОНТОВ,
рационализатор.