Пролетарии всех стран, соединяйтесь!

МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

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

№ 2 (2626) | ПЯТНИЦА, 4 ЯНВАРЯ 1957 года. | Цена 10 коп.

Товарищи металлурги! С первых дней нового года шире развертывайте социалистическое соревнование за полное использование резервов производства, за успешное выполнение плана второго года шестой пятилетки!

С первых дней нового года выполнять и перевыполнять план

Коллектив нашего металлургического комбината успешно завершил план 1956 года по всему производственному циклу, выдал многие тысячи тонн руды, агломерата, кокса, чугуна, стали и проката в счет обязательств. В декабре комбинат также перевыполнил месячное задание по всему циклу.

В завершающем месяце минувшего года доменщики выплавили сверх плана 1400 тонн чугуна, а сталеплавильщики—свыше тысячи тонн стали. Особенно успешно работали прокатчики. Они прокатали в декабре дополнительно к заданию свыше 10 тысяч тонн металла. Все прокатные цехи: обжимной, сортопрокатный, проволочно-штрипсовый и листопрокатные перевыполнили месячный план. Так обжимщики обоих блюмингов выдали в декабре 21 тысячу тонн металла сверх задания. Все станы проволочно-штрипсового цеха прокатали 2800 тонн проката сверх плана, коллектив стана «300» № 3 сортопрокатного цеха выдал 2700 тонн проката. Со значительным перевыполнением завершили декабрьский план коллективы всех листопрокатных станов.

Около 20 тысяч тонн руды сверх плана добыли в декабре горняки рудника горы Магнитной. А коксовики выдали дополнительно к заданию 5520 тонн валового кокса. Среди сталеплавильщиков образцы высокопроизводительного труда показал коллектив мартеновского цеха № 1-а, выплавивший 5994 тонны стали сверх плана.

Но наряду с коллективами, перевыполнившими производственный план, имеются и такие, которые не справились с месячным заданием. Так сталеплавильщики первого мартеновского цеха не додали стране в декабре свыше 4 тысяч тонн стали, а мартеновцы второго цеха не додали 2053 тонны стали. В том же месяце сортопрокатчики стана «500» не додали к плану 2470 тонн проката.

Важнейший долг всего коллектива нашего комбината состоит сейчас в том, чтобы не допустить подобного отставания и с первых дней нового года организовать четкую высокопроизводительную работу в каждом цехе, на каждом участке.

Претворяя в жизнь решения декабрьского Пленума ЦК КПСС, с первых дней нового года шире развернем социалистическое соревнование за выполнение и перевыполнение плана второго года шестой пятилетки.

Первые успехи

Работу в наступившем году удачно начала в цехе подготовки составов-смена, которой руководит т. Галь. На оборудовании составов изложниц бригада мастера т. Копырина выполнила норму на 125 процентов. Еще лучше работал коллектив бригады мастера т. Моисеева, выполнивший норму на 145 процентов.

Ф. ЗЕВАЛКИН.

Используем все возможности

В декабре в сортопрокатном цехе самой высокой производительности добился коллектив стана «300» № 3. К месячному плану было выдано около трех тысяч тонн горячего металла. Коллектив нашей третьей бригады сумел прокатать около тысячи тонн металла сверх плана.

Полностью обеспечивали стан хорошо нагретыми заготовками сварщики нагревательных печей тт. Козликин, Лапин под руководством старшего сварщика т. Рыбакова. Создавали все необходимые условия для бесперебойной работы оборудования стана старший вальцовщик Г. Чекмарев, вальцовщики тт. Репичев, Плешаков, подручный вальцовщика т. Башков. Высокий ритм в работе стана создавали операторы пятого поста тт. Девина, Соловьева, старший оператор шестого поста т. Рябуха, оператор седьмого поста т. Ермакова. Хорошо справлялись со своей работой резчики тт. Лыткин и Лихачев.

Наступил второй год шестой пятилетки. Большие и ответственные задачи перед нами, металлургами, поставлены в решениях декабрьского Пленума ЦК КПСС. Выполнить их — такова наша обязанность. Многое будет, конечно, зависеть и от организации производственного процесса, своевременной его подготовки. Но это, к сожалению иногда нарушается. Так, например, недавно при подготовке к прокатке круга 30 по вине начальника стана т. Судакова и обер-мастера т. Гринберга не были привезены ролики. В результате—простой, и мы «потеряли» около 300 тонн металла и несколько тонн пошли в брак, так как агрегаты работали на старых роликах. Хотелось бы, чтобы таких досадных упущений в новом году не было.

А. ШИШОВ,
мастер стана «300» № 3 сортопрокатного цеха.

В автотранспортном цехе успешно трудится токарь механического отдела **М. Ф. Ситникова.** Она систематически выполняет нормы выработки на 150—160 процентов при высоком качестве работ. **На снимке: М. Ф. Ситникова** за работой.

Фото Е. Карпова.

Не снижая темпов

Неплохо работал в прошедшем году коллектив стана «300» № 2 проволочно-штрипсового цеха. Все бригады успешно выполнили годовой производственный план, дали несколько сотен тонн сверхплановой продукции. Хорошо потрудился и коллектив нашей третьей бригады. Так, за декабрь мы выдали около 600 тонн металла, полностью рассчитались с государством по плану первого года шестой пятилетки.

Весь коллектив нашей бригады старается работать слаженно и четко, как один человек. Еще перед заступлением на рабочее место на сменно-встречных собраниях мы выясняем, какие недостатки есть в работе оборудования, какой металл будем катать по графику, будут ли переходы с одного профиля прокатки на другой. Поэтому каждый рабочий нашей бригады знает, какую работу ему предстоит выполнять в течение смены, старается справиться с нею быстро и хорошо.

Ритмичную работу стана обеспечивает посадчик на нагревательных печах Я. Куприянов. Высокий ритм в работе стана задает старший оператор третьего поста Н. Фисенко, вальцовщики товарищи Зайцев, Ишменов быстро делают установку арматуры, перевалку клетей, в течение смены внимательно наблюдают за их работой. Поэтому по их причине нет вынужденных простоев стана, брака в производстве. Хорошо следит за всем оборудованием, быстро исправляет недостатки слесарь печного участка т. Дорошенко и многие другие.

Проходят первые рабочие смены нового года, второго года шестой пятилетки. Мы стараемся не снижать высоких темпов. Первого января мы сумели прокатать дополнительно к плану несколько десятков тонн металла.

Я. АНПИЛОГОВ,
и. о. мастера стана «300» № 2 проволочно-штрипсового цеха.

Новогодние вахты сталеплавильщиков

Вступая в новый год, сталевар печи № 12 т. Татаринцев выдал плавку за 5 часов 55 минут—на 2 часа 45 минут раньше графика.

Первый день января во втором мартеновском цехе ознаменован отличными показателями. Слаженно трудились коллективы бригад нашей печи № 8. Я выпустил скоростную плавку за 11 часов 15 минут, сберег около часа. В своей смене я подготовил плавку, которую сменивший меня сталевар т. Журжа выдал за 10 часов 35 минут. С опережением графика сварил плавку и сталевар т. Слесарев.

Таким образом, мы на своей печи за один день 1 января сварили три плавки.

Экономией времени и выдачей сверхпланового металла отмечен труд сталеваров печей №№ 10, 12 и других. Коллектив цеха в первый день наступившего второго года шестой пятилетки сварил сверх задания 500 тонн металла. Начало хорошее. Так будем работать и в дальнейшем.

И. ХУРТИН,
сталевар печи № 8 второго мартеновского цеха.

Завершающие плавки

До выпуска плавки стали осталось совсем мало времени—всего несколько минут. Уже пирометрист снял показания термопары, уже первый и второй подручные сталевара тт. Агеев и Соловьев приготовились пробивать летку, тяжелые ковши готовы принять раскаленный поток металла. Кажется все в порядке, все на своих местах. И хотя сталевар печи № 9 второго мартеновского цеха т. Москалев выпустил на своем веку не одну сотню плавок, но сейчас он немного взволнован: это последние плавки в счет первого года шестой пятилетки. Да к тому же эта плавка скоростная... Есть от чего волноваться опытному сталевару, который в последнюю минуту еще раз старается проверить готовность коллектива к выпуску плавки.

Стрелка на часах показывает 10 часов сорок пять минут. Подручные тт. Агеев и Соловьев пробили летку, и металл хлынул в ковш. Под высокую крышу цеха взметнулось облако горячего коричневого дыма. Сталь идет! Плавка выдана на 1 час 15 минут раньше обычного. И пока мастер первого блока третьей бригады т. Мокшанцев следит за плавкой, регулирует металл по ковшам, сталевар Москалев и его подручный Манжула начинают заправлять печь. Это самый ответственный период в плавке: хорошая заправка — залог успеха.

В печь летит обожженный доломит, засыпая стены, откосы, и сталевар Москалев, высокий, худощавый, стоит у заправочной машины, напряженно всматриваясь в побелевшую от жара внутренность печи. Печь хорошо подготовлена к новой плавке.

В. МИХАЙЛОВ.

ВНЕДРЯЕМ НОВОЕ, ПЕРЕДОВОЕ

Работа станочников в большой мере зависит от исправности инструмента. Поэтому работники инструментального отдела основного механического цеха много стараний проявляют, чтобы обеспечивать станочников исправным и высококачественным инструментом. Не довольствуясь имеющимися достижениями в этой части, работники отдела ездили на другие заводы осваивать передовой опыт. Многое почерпнули мы от инструментальщиков завода «Уралмаш».

На протяжении истекшего года мы внедрили много ценного, что сразу положительно сказалось на работе станочников. Производительность труда при этом возросла от 15 до 25 процентов.

От уралмашевцев мы переняли и успешно внедрили изготовление черновых прорезных модульных фрез со вставными ножами из быстрорежущей стали. Технологию изготовления этих фрез успешно разработал технолог т. Ронин, в изготовлении фрез активно участвовал слесарь т. Безобразов, а фрезеровщики тт. Янычева, Митюшкина и Маршалова испытали фрезы на различных заданиях.

Внедрение этого новшества способствует большой экономии быстрорежущей стали, из которой прежде изготовлялся весь фрез. А в работе фрезы также показали высокие качества.

По такому же принципу изготовлены и лобовые фрезы. Станочники получили также концевые фрезы с наплавкой из быстрорежущей стали. Внедрению их способствовала хорошая работа коллектива электросварщиков.

Инструментальщики изготовили также червячные фрезы со вставными ножами, оправки с головками для глубокого сверления при изготовлении хоботов завалочных машин мартеновских цехов и много всевозможного другого инструмента.

В нынешнем году мы будем продолжать совершенствовать технологию. Мы наметили ряд мероприятий, осуществление которых поможет повысить производительность труда станочников. Кроме изготовления различных фрез со вставными ножами, мы будем выпускать комплекс приспособлений для контроля заточки червячных фрез, изготовим торцевые фрезы новой конструкции, применяемые на заводе «Уралмаш». Будем также изготовлять спиральные сверла диаметром от 40 миллиметров с наплавкой режущих кромок быстрорежущей сталью. Пробные работы в этом отношении показали хорошие результаты. Для сверлильных станков изготовим поворотные столы.

Г. ГУБАНИЩЕВ,
начальник инструментального отдела основного механического цеха.