

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

Магнитогорск—Мариуполь

ОБЯЗАТЕЛЬНОСТЬ ВЫПОЛНЕНО

Верный своему слову, сталевар первой печи мартеновского цеха № 1 т. Зинуров в соревновании с знатным мариупольцем т. Кучерным достойно завершил план июля. За 26 дней этого месяца он выдал

15 скоростных плавок, увеличил фонд сверхплановой стали на 497 тонн.

Итогами работы за 26 дней июля тов. Зинуров завершил свой июльский план.

Стахановцы передового цеха

Равномерно увеличивая фонд сверхплановой стали, работает в июле коллектив большегрузной печи № 10 второго мартеновского цеха. Сталевары печи тт. Казаков, Осипов, Бурганов показывают, как надо по-деловому выполнять обязательства, как бороться за сохранение звания передового мартеновского цеха Советского Союза.

За 26 дней июля т. Казаков выдал 131 тонну сверхплановой стали. Сталевар т. Осипов, обязавшись выплавить 316 тонн стали сверх плана, выплавил 808 тонн. Еще выше показатели т. Бурганова. Согласно месячному обязательству, он должен за 26 дней выдать 366 тонн сверхплановой стали, выплавил же 1041 тонну.

Значительно превысили эти сталевары и норму с'ема стали с квадратного метра пода печи. Норма с'ема стали с квадратного метра пода на большегрузной печи 7,4 тонны. Сталевар т. Осипов снял по 9,5 тонны, т. Бурганов—по 9,7 и т. Казаков—по 9,9 тонны стали.

26 июля коллектив печи выполнил ме-

сячный план и уже выдал в счет августовской программы 1625 тонн стали.

Коллектив комсомольско-молодежной печи № 13 тоже отлично выполняет обязательства. Сталевары тт. Калинин, Крайнов и Родимов 28 июля завершили месячный план. С квадратного метра пода печи т. Калинин снял 7,2 тонны стали при норме 6,5 тонны. Комсомолец сталевар т. Родимов добился с'ема стали по 6,7 тонны с квадратного метра пода печи.

Плавит сталь сверх задания сталевары восьмой печи тт. Шляпников и Молчуков и сталевары печи № 11 тт. Носенко и Павлюченко. Задание 28 дней июля по цеху перевыполнено на 1100 тонн стали. За это время выдано 42 скоростных плавки. Больше всех сварил скоростных коллектив печи № 13 — 15 плавок. На печи № 12 выплавил 11 скоростных, на печи № 11 — 7 скоростных и на печи № 10 — 8 скоростных.

А. АМБРАЗЯЙТИС, председатель цехового комитета мартеновского цеха № 2.

Навстречу Дню железнодорожника

Молодежь держит слово

В паровозном депо между бригадами развернулось упорное соревнование. Наша бригада приняла повышенные обязательства. Лучший стахановец, комсомолец т. Дорфман вызвал стахановца т. Анкуца, т. Хрипунов—т. Артемова. Крепко держат слово молодые ребята.

Но не совсем слаженно работают в механическом цехе. До сих пор есть случаи несвоевременного изготовления и подачи деталей. Бывают задержки и на ремонте паровозов. Совсем недавно из-за

несерьезного отношения машиниста т. Толконникова паровоз № 351 на ремонте задержался на 12 часов. Вместо того, чтобы приступить к работе утром, мы начали в 5 часов вечера.

Сейчас мы выполняем план на 180—200 процентов. Такими же успехами встретим и День железнодорожника.

М. ЛАБЕЦКИЙ, мастер комсомольско-молодежной бригады паровозного депо.

Превысим две нормы

В дни подготовки ко Дню железнодорожника я встал на стахановскую вахту. Хочется с честью выполнить взятые на себя обязательства, не снизить темпы работы, изо дня в день перевыполнять норму выработки.

Призываю всех двухсотников встретить День железнодорожника превышением двух норм.

Г. КУРОЧКИН, токарь паровозного депо.

Вызываю на соревнование А. Сенникову

Я работаю на станции «Коксортировка» дежурным по парку с 1945 года. У меня не было ни одной аварии, норма выработки часто превышала 200 процентов.

Желаю достойно встретить День железнодорожника, я обязуюсь работать без аварий, обслуживать без задержки коксохимический и доменный цехи, выполнять

правила технической эксплуатации и техники безопасности. Вызываю на соревнование дежурную по парку А. Сенникову.

Высокими показателями в труде встретим День железнодорожника!

Михаил ФЕОКТИСТОВ, дежурный по парку станции «Коксортировка», комсомолец.

Успехи водителей тяжеловесных поездов

Включившись в социалистическое соревнование в честь Дня железнодорожника, паровозники комбината показывают хорошие результаты. Машинист локомотива—водитель тяжеловесных составов коммунист т. Филев за день провел три тяжеловеса с агломератом для доменных цехов, превысив при этом норму на 1303 тонны.

Коммунист и опытный мастер по вожде-

нию тяжеловесных составов т. Рыстин при отправлении с проката готовой продукции для нужд народного хозяйства провел тяжеловесный поезд на 400 тонн больше установленной нормы. Также хорошо работал молодой машинист тяжеловесного поезда т. Ежов, проведший два тяжеловесных состава с перевыполнением нормы на 450 тонн.

А. СИДОРЕНКО.

Транспортники комбината! Ознаменуйте День железнодорожника новыми трудовыми победами во славу нашей Родины!



На снимке: передовой мастер-рационализатор основного механического цеха **П. С. Рыбаченко.**

Фото В. Янковского.

Впереди горновой Толда

Гавриил Толда — первый горновой доменной печи № 1 имеет самые высокие показатели среди горновых доменного цеха. Первое полугодие он завершил под руководством мастера т. Мосинко с выдчей 610 тонн сверхпланового чугуна. В течение 26 дней июля он внес в этому фонду еще 392 тонны чугуна.

Первый горновой Алексей Денисов из бригады мастера этой же печи т. Копанец в первом полугодии отстал от т. Толды. В июле же он постарался, улучшил работу и сверх 26-дневного задания выплавил 482 тонны чугуна.

26-дневное задание коллектив печи завершил, выдал 850 тонн сверхпланового чугуна. Печь № 1 накануне завершения месячного плана.

На третьей доменной печи, выплавившей сверх 26-дневного задания 283 тонны чугуна, впереди идет бригада мастера т. Фролова и первого горнового т. Блохина, имеющая на своем счету 108 тонн сверхпланового чугуна.

И. ФИШМАН, нормировщик доменного цеха.

Три печи завершили план июля

Сталевары печи № 1 первого мартеновского цеха тт. Зинуров, Затонский и Смородин, соревнуясь за досрочное завершение месячного плана, 27 июля одержали победу. Выдчей сверх плана 27 дней июля 609 тонн стали они в этот день завершили месячный план.

Примеру их последовали сталевары комсомольско-молодежной печи № 3 тт. Клименченко, Пискарев, Захаров. Сверх 27-дневного плана они выдали 488 тонн стали и выполнили месячную программу.

28 июля завершила июльский план печь № 7. Сталевары тт. Краснов, Лапав и

Бобров дополнительно к плану 28 дней июля выдали 216 тонн стали.

В течение 25 дней работы в июле сталеплавыльщики цеха выдали 65 скоростных плавок. Больше всех — 23 скоростных плавки выдал коллектив печи № 1. Сталевары комсомольско-молодежной печи № 3 сварили 15 скоростных, 6 из них выплавил сталевар т. Клименченко.

Коллектив печи № 7 выплавил 19 скоростных. Из числа их 9 сварил сталевар т. Краснов.

А. ШИТОВ, нормировщик.

Устраните бюрократические рогаки

Благородная задача каждого изобретателя и рационализатора—усовершенствовать процессы производства, создавать условия для досрочного решения задач, поставленных в четвертой сталинской пятилетке. Понимая так задачи изобретателя, я с товарищами по работе в основном механическом цехе стараюсь на своем рабочем месте проникнуть в производство, подать предложение для рационализации того или иного участка работ. Мы подали пять предложений, из которых три уже рассмотрены общецеховым БРИЗОм и приняты для выполнения.

Большую роль в выполнении заказов горнорудного управления сыграло изготовление оправки для обработки шевронных шестерен — долбежки в них шпоночного паза. Вместе с мастером инструментального отдела т. Кашириным мы разработали проект этой оправки, изготовили ее. Эффект получился исключительный. Обработанные при помощи этой оправки большие шевронные шестерни устанавливаются на трехметровом валу электровоза точно, по месту. Каждую шестерню без труда можно снять и заменить — все они изготовлены так, что достигнута полная взаимозаменяемость. В цехе изготовляют 200 таких шестерен. На протяжении трех месяцев не было ни одного случая брака.

Второе наше предложение — оправка для завивки пружины муфты «Биби» на турбину. Это предложение тоже имеет большое значение для ускорения работы и повышения качества пружин. Предложение это еще рассматривается заводским БРИЗОм.

Вместе с начальником участка ОТК механического цеха т. Долгополовым я сконструировал приспособление для обточки упорных колец шарикоподшипника при выполнении заказа сельхозцеха. Выточенные прежде на токарном станке кольца шли в брак. При помощи нашего приспособления весь заказ—100 упорных колец — изготовлен без брака.

Вместе с т. Долгополовым мы разработали конструкцию патрона для обработки чугунных роликов разливочной машины.

Предложение наше вызвано желанием ускорить процесс обточки, который на обыкновенных станках затягивался. Вместе с т. Кашириным мы разработали штамп для штамповки воротничков, крышек и прижимных крышек буксы скатов мульд цеху подготовки составов. Внедрение этого изобретения освободит от громоздкой работы кузнечный цех и сократит на 70 процентов токарные работы, сэкономит много металла. Предложение это рассматривается БРИЗОм.

Кроме этих предложений мы с т. Кашириным разрабатываем рационализацию обточки пальцев разливочной машины, готовим и другие рационализаторские предложения.

Наш труд был бы более полезен, если бы принятые БРИЗОм изобретения быстрее внедрились в производство. Однако до сих пор на пути рационализаторов стоят бюрократические рогаки. Это особенно характерно по отношению к изготовлению патрона для обработки чугунных роликов разливочной машины. Предложение принято БРИЗОм, начальнику цеха т. Белов обязал приказом заведующего инструментальным отделом т. Губаничева и помощника начальника цеха по производству т. Бедрина обеспечить изготовление двух патронов для станков №№ 27 и 28. Тов. Губаничев свое дело сделал — патроны изготовлены. Остается проточить их на тех станках, где они будут использованы. Но уже полтора месяца планировщик т. Третьяков не планирует этой работы, а помощник начальника цеха по производству т. Бедрина находит это дело второстепенным. Недавно он заявил, что сейчас нужно выполнять план цеха, а внедрением этого изобретения он займется в августе.

Подобное отношение к рационализаторским предложениям недопустимо. Скорейшее внедрение в жизнь ценных предложений будет способствовать повышению производительности труда и притоку новых предложений от рабочих-изобретателей.

П. РЫБАЧЕНКО, мастер ОТК основного механического цеха.