



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

№ 72 (4041)
Год издания 26-й

ВОСКРЕСЕНЬЕ, 20 июня 1965 года

Цена 1 коп.

ИДЕТ ТРУДОВАЯ ВАХТА

**СТАЛЕПЛАВИЛЬЩИКИ!
СНИЖЕНИЕ ХОЛОДНЫХ ПРО-
СТОВ ПЕЧЕЙ НА 1 ПРОЦЕНТ
ДАЕТ ЭКОНОМИЮ В ГОД 300
ТЫСЯЧ РУБЛЕЙ.**

РАНЬШЕ ГРАФИКА

Коллектив цеха ремонта промышленных печей с честью выполняет взятые обязательства. Холодный ремонт мартеновской печи № 10 закончен на 28 часов раньше, что позволило сварить сотни тонн металла дополнительно.

На ремонте этого агрегата особенно отличились бригады каменщиков, руководимые Владимиром Сигаем, Владимиром Кушнером и Николаем Гуляевым, подручные каменщика Ф. Гизатулина, В. Бражникова.

МАЯК

Из месяца в месяц перевыполняет программу коллектив механической мастерской цеха подвижного состава. Дружно и четко трудится коллектив этого участка. Опытные рабочие передают свои знания молодежи, молодежь равняется на ветеранов. На участке трудятся по принципу: умеешь сам, научи товарища.

Доброй славой пользуется среди молодых опытный высококвалифицированный токарь, коммунист В. Левашов. Активный рационализатор, член партбюро за отличное выполнение заданий и большую работу среди коллектива он по праву носит почетное звание «Ударник коммунистического труда». Мастер высокой точности, он ежемесячно выполняет сложные заказы. На него держат равнение молодые специалисты.

БОЙЦЫ СЕМИЛЕТКИ

Комсомолка Галина Верба в ремонтный куст прокатных цехов пришла после окончания ремесленного училища № 1. Теперь она одна из лучших токарей цеха, систематически выполняющая нормы выработки на 130—135 процентов при отличном качестве изделий.

За систематические хорошие показатели ей присвоено высокое звание ударника коммунистического труда.



Из дня в день увеличивают свой счет сверхплановой стали сталеплавильщики 23-й печи, возглавляемые сталезарами И. Худяковым, А. Крат, Ф. Прокопенко и У. Мухаметовым. Сейчас на счету этого коллектива свыше тысячи тонн.

НА СНИМКЕ: сталевар 23-й печи И. Д. Худяков.

Фото Е. Карпова.

ОПЕРЕЖАЯ ВРЕМЯ

Неся вахту в честь предстоящего праздника металлургов, ударному трудится коллектив мартеновской печи № 32. Сталевары этого агрегата гг. Челищев, Трифонов, Гуманов и Семенюк выплавляли с начала июня 1700 т. сверхплановой стали.

Умело организуя скоростное проведение различных операций технологического процесса, коллектив передового мартена в эти дни выпускает каждую плавку в среднем на 40 минут быстрее, чем предусмотрено графиком.

Умелые руки

В основном механическом цехе изготавливают тысячи разных деталей для всех передовиков комбината. Некоторые из них свободно умещаются на ладони, а иные с трудом проходят и через цеховые ворота. С прокатных станов, мартеновских и доменных печей, строительных и ремонтирующихся объектов—сюда поступают заказы с пометкой «срочно».

День и ночь не умолкает гул станков. Каждый день рождаются все новые и новые детали для оборудования. Станочники основного механического уже привыкли к такому напряженному ритму, да, если говорить правду, то они этот ритм создают сами. В цехе трудится много опытных умелых станочников.

Вот один из них — токарь И. И. Будко. Иван Иванович ударник коммунистического труда и звание это ему присвоили одному из первых. К его станку за номером «703» многие станочники обращают свои взоры, потому что именно здесь рождаются первоклассные детали.

Иван Иванович уже более двадцати лет работает в основном механическом и даже для него иногда встречаются трудности. В том-то и сложность работы станочников, хотя на первый взгляд все кажется просто: поставил деталь на станок и обрабатывай что бы было чисто и гладко. А на

самом деле это не так. Нет серийного производства, для каждого отдельного задания надо специальное приспособление. Хорошо если оно есть. А если нет? Многие станочники ждут, что скажут технологи. А технологи, в свою очередь, нередко прислушиваются, что скажет Иван Иванович.

Недавно был такой случай. В основной механический поступил заказ из цеха подготовки составов: нарезать резьбу в полом бронзовом валке. Сложный заказ, как правило, поступил на станок «703». Иван Иванович изучил предложенный технологический способ обработки и сказал, что так не получится. А если и получится, то на изготовление детали уйдет не менее 15 дней.

— Есть идея, — сказал Иван Иванович технологам. — Разрежьте валок пополам, и вы сможете сделать все свое приспособление.

— Да, но ведь надо чтобы эскизы на приспособление были завтра, — заметил технолог.

— Будут завтра, — ответил Иван Иванович.

Молодой инженер отдела конструкторского бюро Василий Конев засел за чертежи нового оригинального приспособления. Это приспособление потом Будко изготовил сам. Когда его установили, то на изготовление детали потребовалось всего лишь три дня. Здесь на

до заметить, что бронзовая заготовка была единственной, доставленная из Ленинграда, поэтому надо было делать наверняка, безошибочно. И Иван Иванович Будко успешно справился с этой задачей.

О новых идеях и замыслах т. Будко можно говорить без конца. Однажды он услышал, что шпиндели на обжимных станах быстро изнашиваются. Иван Иванович знал, что они изготавливаются на расточном станке в основном механическом цехе и стал выяснять причину преждевременного износа шпинделей.

При расточке деталей на станке кажется, что ее поверхность гладкая. Но на самом деле это не так. Если посмотреть в увеличительное стекло, то на поверхности имеются большие неровности. Они-то и влияют на быстрый выход из строя шпинделей. И вот человек пытливым мыслям снова принялся за работу. Он пред-

ложил способ накатки поверхностей, чтобы она была гладкой.

Когда Иван Иванович изготовил специальное приспособление для накатки внутренней поверхности на расточном станке, станочник Александр Забродский запротестовал.

— Станок выйдет из строя. На расточном станке еще никто такого не предлагал и дело дошло до главного технолога. И только с его разрешения приступили к делу.

А позже, главный механик комбината т. Рейзов сказал: — Вот это нам и надо было. Давно думали, да не знали как сделать.

Здесь рассказано только об одной маленькой частице, что сделано Иваном Ивановичем Будко. Благодаря творческому труду таких умельцев, основной механический цех успешно справляется с государственным заданием.

В. МАРТЫНОВ.

Праздник авиамodelистов

Яркое солнце залило площадь Комсомольскую. Прохожие с интересом останавливаются около группы ребят в спортивных формах. Это готовят к соревнованиям модели самолетов участники XVIII городского соревнования авиамodelистов. 67 любителей — авиамodelистов от клубов юных техников комбината, Дворца пионеров, станции юных техников, строительного и авиаспортивного клубов вышли в этот день на старт. Желающих посмотреть интересные соревнования собралось немало.

И вот первая модель взмывает

в голубое небо. И пусть она небольшая, пусть летит невысоко, придерживаемая стальной нитью, зрители с интересом наблюдают за ее полетом. За ней взмывает другая, третья, зрителей становится все больше.

В ходе соревнований определились победители. Первое место заняла команда клуба юных техников комбината, второе — команда Дворца пионеров и третье — авиамodelисты станции юных техников строительного. Самую высокую скорость — 112 км/час разви-

**ВЕДЕМ СЧЕТ:
ДО ПРАЗДНИКА
ОСТАЛОСЬ 28 ДНЕЙ**

Досрочно!

В коксовых цехах №№ 1 и 2 коксохимического производства в короткий срок и качественно были проведены работы по замене тележек хода коксовытакивателей.

Здесь хорошо потрудились под руководством мастера-механика И. И. Деряжева бригады кустового ремонтно-механического цеха, возглавляемые М. Каменским и Л. Кусиковым.

ДОРОГА БЕЗ ХОЗЯИНА

Большая часть территории комбината содержится в чистоте. Убираются и поливаются пешеходные дорожки и автодороги. Все это очень хорошо. Но мы хотим, чтобы порядок наводился везде. Вот, например, дорога, проходящая от пешеходного туннеля до бытовых помещений первого мартеновского цеха никак не убирается и не поливается. Она покрыта толстым слоем пыли и когда по ней идет машина, то поднимает тучи пыли. В это время люди, идущие на работу и с работы, дышат этой пылью.

Мы думаем, что все-таки надо найти хозяина дороги и обязать заниматься уборкой и поливкой ее.

**НИКОЛАЕВ, СИМНОВ, БОИ-
ЦОВ, работники участка теп-
ловых сетей парокислород-
ного производства.**

В НТБ комбината

«Научная организация производства и труда» — так называется выставка литературы в читальном зале научно-технической библиотеки комбината. На ней представлено 35 названий книг и журнальных статей по вопросам научной организации производства, оперативному производственному планированию, по сетевым графикам.

Здесь можно познакомиться с новой книгой Г. В. Котюжинского «Планирование и учет труда на предприятиях черной металлургии», где на основе обобщения опыта работы передовых предприятий, на конкретных примерах показаны возможности дальнейшего совершенствования организации труда, с книгой В. И. Терещенко, «Организация и управление опытным цехом», с книгой «Организация производства на промышленных предприятиях США» и другими книгами и журнальными статьями, где описан опыт научной организации производства и труда на предприятиях нашей страны.

**Н. МУСАТОВА,
библиотекарь научно-техниче-
ской библиотеки.**