На снимке: демонстрация трудящихся Сталинской Магнитки, посвященная 31-й годовщине Великого Октября.
Фото П. Рудакова.

Металлурги Магнитки ознаменовали великий праздник новыми трудовыми победами

ДВЕ РЕКОРДНЫЕ СМЕНЫ

На стане «300» № 2 коллектив смены, где начальником т. Дейнеко и мастером т. Соколов, 7 ноября на вахте в честь всенародного праздника Великого Октября добился рекордной прокатки и выдал за смену 235 тонн сверхпланового металла.

В этот же день на стане «250» № 1 передовой коллектив смены т. Романова и мастера т. Кравцова отметил великий праздник также рекордной производительностью. Сменное задание он реализовал на 197 процентов.

Впереди коллектив второго блуминга

Обжимщики второго блуминга ознаменовали праздник — 31-ю годовщину Великой Октябрьской социалистической революции высокими показателями в труде. Здесь передовая смена инженера Синьковского и старшего оператора Тищенко за восемь дней ноября обжала 1344 тонны стальных слитков сверх плана.

На высоком уровне трудятся и бригады, где начальниками смен тт. Черкасский и Меснянкин. В результате трудовых усилий всего коллектива восьмидневное производственное задание по блумингу значительно перевыполнено.

А. УТОЧКИНА, нормировщик обжимного цеха.

Сверхплановый металл

На вахте в честь 31-й годовщины Октября отлично трудились мартеновцы комсомольско-молодежной печи № 16 третьего мартеновского цеха. 7 и 8 ноября сталевары тт. Курилин, Зоркин и Князев выполнили задание на 136 процентов. На соседней печи № 15 сталевары тт. Сильченко, Родичев, Колесников в дни праздничной вахты выполнили задание на 117—124 процента.

Хорошо также несли вахту в торжественные дни сталевары двадцатой и двадцать первой печей тт. Сафронов, Валюженец, Ларин, Акишицев и другие. 7 ноября на печи № 20 задание было выполнено на 124 процента и на печи № 21 — на 138 процентов.

Успех сортопрокатчиков

7 и 8 ноября весь коллектив стана «300» № 1 сортопрокатного цеха трудился с большим под'емом. В эти праздничные дни он давал по полторы производственных нормы за смену. Здесь особенно хорошо работает смена, где начальником т. Милихин и мастером т. Наумов. За восемь дней ноября она прокатала 547 тонн металла сверх плана. Значительно перекрыли производственные задания и бригады начальников смен тт. Архипова и Поспелова.

На стане «500» на стахановской вахте в честь праздника замечательных показателей в труде добился коллектив бригады, возглавляемый начальником смены т. Нудельман и мастером т. Ештокиным.

НА ВАХТЕ ОГНЕУПОРЩИКИ

Мастера и огнеупорщики цеха ремонта промышленных печей вносят свой вклад в борьбу за успех сталеплавильщиков. Славную годовщину Октября бригады огнеупорщиков встретили досрочным завершением ремонта печи № 14 третьего мартеновского цеха. В последние дни предпраздничной вахты особенно отличалась смена, которую возглавляет т. Платонов. Звенья огнеупорщиков под руководством тт. Ванюшина и Насреева в этой смене на кладке свода выполняли по две нормы. По-стахановски трудились огнеупорщики и других бригад. Поэтому кладку свода и стен окончили 6 ноября на 20 часов раньше графика. 7 ноября досрочно был завершен ремонт всей печи.

Перед коллективом цеха было поставлено новое задание — плановый ремонт комсомольско-молодежной печи № 6 первого мартеновского цеха. К реализации задания приступили 7 ноября.

Коллектив печи № 6 досрочно рассчитался с годовым планом. Выходя на праздничную вахту, ремонтники обязались закончить ремонт в сжатые сроки, дать возможность сталеплавильщикам сварить больше стали сверх годового плана.

Механик т. Левченко и мастер т. Корж обеспечили своевременную и хорошую подготовку всех механизмов, а исполняющий обязанности мастера т. Барболин организовал бесперебойную работу плотников. Они быстро установили леса и опалубку, что дало возможность каменщикам без задержек начать кладку.

На ремонте особенно отличаются каменщики смены т. Тарасова под руководством мастера т. Сотникова и бригадира т. Софина.

Стахановский труд на праздничных вахтах увенчался хорошими результатами. Ремонт верха печи окончен досрочно, работа в шлаковиках идет с перевыполнением заданий.

Праздничной вахтой огнеупорщики положили начало новому под'ему социалистического соревнования за досрочное завершение годового плана.

А. КОРОЛЕВ, заместитель начальника цеха ремонта промышленных печей.

Салют скоростников

Трудовым салютом встретили праздник Октября сталевары второго мартеновского цеха. 6 ноября сталевары тт. Саляхов, Новиков и Мосалев выдали по одной скоростной плавке, значительно сэкономили время. 8 ноября отлично нес трудовую вахту сталевар печи № 13, выдающий сталь в счет плана 1949 года, т. Татаринцев. Он под руководством мастера т. Елькина сварил скоростную плавку на один час раньше графика. В ночь на 9 ноября скоростную плавку на 1 час 20 минут раньше графика выдал сталевар комсомольско-молодежной печи № 12 т. Новиков.

Скоростники вступили в 32 год социалистического государства, обогащенные опытом борьбы за досрочное завершение плана послевоенной пятилетки.

А. СЕЛЯНКИНА, нормировщик.

За высокое качество и экономию

В борьбе за сверхплановую экономию в чугунно-литейном цехе одно из основных мест занимает отдел цветного литья. Все внимание коллектива отдела обращено на строжайшую экономию. Многочисленные плакаты, вывешенные на стенах, призывают экономить материалы, наглядно разъясняют, сколько стоит килограмм материалов, расходуемых в нашей работе.

Поэтому в социалистическом соревновании коллектива нашего отдела основным обязательством является борьба за экономию. Теперь медеплавильщики придерживаются точности шихтовки, используя материалы по весу, а не «на глаз», как было раньше, экономят цветной металл.

Точная шихтовка обеспечила повышение качества плавок. Уже давно в нашем отделе нет плавок с браком по химическому анализу, все плавки выдаются строго по заказу.

А это в свою очередь снизило брак литья и угар материалов. Ежемесячно угар ниже нормы. В октябре же он был снижен по сравнению с сентябрем более чем на один процент.

Борьба за экономию начинается у медеплавильных печей. Опытные медеплавильщики тт. Широковский, Сусликов и Шиховцев достойно выполняют обязательства, не допуская брака и перерасхода сырья. Их борьба за экономию этим не ограничивается. Они тщательно по стандарту сортируют шлак цветных металлов и отправляют его на склад.

Хорошо борются за качество литья и снижение себестоимости формовщики бригады т. Лутовинова, которому не раз присваивали звание «Лучший формовщик комбината». Брак в этой бригаде составляет 1,5—2 процента, что значительно ниже плана.

Борьба всего коллектива участка мелкого машинного и цветного литья за отличное качество и экономию увенчивается отличными показателями выполнения заданий. В октябре план на нашем участке выполнен на 106 процентов и по сравнению с сентябрьскими показателями снижен брак на 2 процента.

Наш коллектив поставил перед собой задачу — закрепить достигнутые успехи в предоктябрьском соревновании и добиться более высоких показателей в борьбе за досрочное выполнение третьего, решающего года послевоенной пятилетки.

А. САЗОНЕНКО, мастер чугунолитейного цеха.

СВОЕВРЕМЕННО ВЫПОЛНЯТЬ ЗАКАЗЫ

В проволочно-штрипсовом цехе была проведена большая работа по механизации трудоемких процессов, что способствовало повышению производительности станов. Так, на стане «250» № 2 было изменено открытие клапанов проволочных моталок, реконструированы клапана петлеобразователя. Это дало возможность обеспечить нормальную работу механизмов. Бронзовые венцы фрикционов проволочных моталок заменены стальными, что позволило ликвидировать случаи поломок зубьев венцов. В реализации этих мероприятий принял активное участие механик стана т. Баев.

На стане «300» № 2 смонтирован запасной вытаскиватель, введен в эксплоатацию вентилятор дополнительного дутья в печь. Силами механиков цеха на стане «250» № 1 изготовляется цепь крюкового транспортера.

Повышению производительности на этом стане большое внимание уделяют слесарь т. Сафонов, бригадир слесарей т. Козлов и дежурный слесарь т. Сычев. Они хорошо освоили технику ремонтов оборудования и не допускают задержек в работе станов по вине механической службы.

Все эти мероприятия помогли цеху значительно улучшить свою работу и дать свыше миллиона рублей экономии.

Однако в нашей работе имеется еще много недостатков. В этом в первую очередь повинны цехи, снабжающие нас деталями. Коллектив основного механического цеха наши заказы реализует с большими запозданиями. Для стана «250» № 1 давно уже были заказаны редукторы сброса проволочных моталок. Заказ этот не выполнен. Не выполняется и капитальный ремонт шлеперов. Арматура черновой группы для новой калибровки изготовляется на протяжении семи месяцев.

Для стана «250» № 2 до сих пор не отремонтирован корпус чистовых клетей, не растачиваются и не гильзуются подушки для них. Задерживается также изготовление лент пластинчатого транспортера. Сейчас необходим капитальный ремонт кранов на станах «250» № 1 и № 2. Но основной механический цех до сих пор не обеспечил наш цех для этого ремонта деталями.

По вине отдела главного механика на чистовых клетях отсутствуют подшипники качения. Это может повлечь за собой длительную остановку стана «250» № 2.

Некачественно работают и коллективы отдельных бригад ремонтного куста проката. В сентябре на стане «250» № 1 девятую шестеренную клеть ремонтники собрали неправильно. На ремонте пластинчатого транспортера ролики были поставлены без смазки. Во время сдачи работы механиками нашего цеха было обнаружено большое количество несмазанных деталей. В связи с этим приходилось снова несколько раз разбирать транспортер и затрачивать дополнительную рабочую силу. 18 октября на сборке трансмиссионного вала рольганга перед печью и станом шпонки были подогнаны небрежно. Эти факты красноречиво говорят за то, что ремонтникам куста проката необходимо повысить качество ремонтов.

Коллектив цеха механизации (начальник т. Фомин) поставил машину для оттаскивания бунтов от обручных моталок. На это мероприятие были затрачены огромные средства, однако машина не оправдала своего назначения. Механиками нашего цеха было обнаружено много недостатков и указаны пути их устранения, но цех механизации в этом отношении ничего не сделал. Коллектив механизаторов вот уже два года «изготовляет» машину для передачи бунтов с пластинчатого транспортера на крюковой.

Этим цехам необходимо учесть потребности ремонта и своевременно изготовлять детали, которые заказывают им прокатные цехи.

Н. ШЛЫК, заместитель начальника проволочно-штрипсового цеха по оборудованию.

Ответственный редактор
Д. М. ГНИЛОРЫБОВ.

Адрес редакции: Дворец культуры трудовых резервов (против заводской поликлиники), нижний этаж. Телефоны: 3-38-04 и 3-31-33.
ФБ 19787. Типография изд-ва «МР», Кировский район, Пионерская, 30. Заказ № 8045. Тираж 3.000.