Пролетарии всех стран, соединяйтесь!

Магнитогорский МЕТАЛЛ

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

№ 50 (3560) Год издания 23-й | ПЯТНИЦА, 27 апреля 1962 года. | Цена 1 коп.

Зачинатели идут впереди

Все трудящиеся комбината недавно узнали о славном почине мартеновцев печи № 4 второго цеха, поставивших перед собой почетную задачу — превзойти прошлогодние показатели и сварить в текущем году 295 тысяч тонн стали. Сталевары Николай Аверьянов, Николай Корчагин, Василий Сотников и Иван Тимофеев, а также их подручные всесторонне обсудили пути к выполнению этого обязательства. Основное в работе должно быть—сокращение продолжительности плавок, выдача их полновесными.

Коллектив печи идет впереди соревнующихся за достойную встречу Первомая и 50-летия газеты «Правда» и за 24 дня апреля довел счет сверхпланового металла до 1613 тонн.

Делом подкрепляют свои обязательства на предмайской вахте и сталевары печи № 8 Василий Слесарев, Сергей Панасенко, Александр Мальцев и Александр Гордиенко. Поддерживая почин сталеваров печи № 4, борясь за высокое производство металла в текущем году, коллектив печи за 24 дня апреля сварил 1200 тонн сверхпланового металла.

Продолжают высокопроизводительно трудиться и сталевары комсомольско-молодежной печи № 13.

Большие старания в борьбе за сталь проявляют сталевары печей №№ 5 и 12 В. Килин, Н. Борисов, Н. Гончаров, С. Шкловский, Г. Озеров, Г. Татаринцев, А. Агеев, А. Алехин. На каждой из этих печей уже сварили более чем по 900 тонн сверх плана.

Соревнование за сверхплановую сталь, за достойную встречу Первомая широко развито в цехе. Сотни тонн сверхпланового металла сварили мартеновцы печей №№ 3, 6, 9.

Слава коллективам и ударникам коммунистического труда, передовикам и новаторам производства, идущим в первых рядах строителей коммунизма! Опыт лучших сделаем достоянием всех трудящихся!

(Из Призывов ЦК КПСС к 1 Мая 1962 года).

☆ ☆ ☆

Темпов не снижают

Когда сталевары печи № 22 третьего мартеновского цеха провожали своего напарника Павла Ивановича Федяева на сессию Верховного Совета СССР, то заверили, что удачно начатая работа в апреле не ухудшится, темпов выдачи стали не снизят.

—Можешь смело доложить сессии, что коллектив коммунистического труда—хозяин своего слова, что в первомайской вахте будем идти во главе соревнования, — заявили они.

Депутат Верховного Совета П. Федяев свою бригаду передал первому подручному Юрию Зинченко. Все подручные дружно заверили сталевара-депутата, что бригада будет работать еще слаженней, чтобы выдача сверхпланового металла неизменно возрастала.

Свое слово коллектив печи поддерживает слаженным трудом. Ежедневно бригады сталеваров Александра Феоктистова, Леонида Свечкарева, Владимира Кирьянова и первого подручного Юрия Зинченко вносят в фонд сверхпланового металла в честь Первого мая новые десятки тонн.

За 24 дня коллектив печи сварил сверх плана 984 тонны стали.

В этом же третьем мартеновском цехе высокопроизводительно трудятся сталевары печи № 25 тт. Захаров, Горин, Журавлев и Несветалов со своими подручными. Они с начала месяца выдали сверх задания 836 тонн металла. А счет сверхплановой стали коллектива печи № 14 перешел за 500 тонн.

В кузнечно-прессовом цехе хорошо знают машиниста молота Л. Я. Биба. Она всегда успешно выполняет свои задания.

На снимке: Л. Я. Биба.
Фото Е. Карпова.

Так трудятся комсомольцы

Поражает своей грандиозностью стан «2500». В просторном и светлом здании цеха трудится большой коллектив листопрокатчиков. Встав на предпраздничную вахту в честь достойной встречи великого пролетарского праздника 1 Мая, коллектив цеха уверенно наращивает темпы, повышает производительность труда.

В комсомольской организации листопрокатного цеха № 4 около 600 человек. Молодые рабочие с большим вниманием следили за проходившим недавно в столице нашей Родины Москве XIV съездом Коммунистического Союза Молодежи.

В марте комсомольцы цеха провели собрание, посвященное достойной встрече съезда молодежи. Здесь комсомольско-молодежные коллективы брали новые обязательства, стремясь принести к славной дате свои трудовые подарки. Коллектив третьей бригады слябинга, в которой групкомсоргом Юрий Иванов, обязался трудиться без оплавления слитков.

Комсомольцы третьей бригады стана «2500» решили катать металл без брака. Это ответственное и серьезное обязательство молодые рабочие выполнили с честью. Комсоргом в этой бригаде избран вальцовщик Станислав Глазков. По его инициативе комсомольцы решили проверить, как молодежь проводит свой досуг — на что уходит свободное от работы время. Времени этого, впрочем, не так уж много: ведь все комсомольцы этой бригады учатся. Кто в институте, кто в школе рабочей молодежи, кто в школе мастеров. Сам Станислав и вальцовщик Александр Киреев—студенты вечернего отделения горно-металлургического института. В школе рабочей молодежи учатся вальцовщик Федор Молобаев и старший посадчик Владимир Казаков.

В дни работы XIV съезда ВЛКСМ на доске почета, вывешенной в цехе, можно было увидеть имена лучших по профессиям: Токарев—оператор, Кизяков — старший посадчик, Васягин — вальцетокарь, Звягинцев — электрик. Эти рабочие являются примером для всей молодежи цеха.

Комсомольцы цеха разворачивают соревнование за коммунистический труд. Бригада электриков адъюстажа уже добилась этого почетного звания.

В. НАЗАРОВА.

Мозговитые руки

Работой Ивана Ивановича Будко не удивишь. Сколько замысловатых валов, цилиндров, шестерен прошли сложную обработку на его станке, сколько смекалки проявил токарь, чтобы точнее, чище была деталь, добром помянули умельца сборщики механизма.

И поминали:

— Дело мастера боится.

— Человек делом славится.

— Каков мастер, такова и работа.

Такие пословицы приходили на ум каждому, кому попадали детали, сработанные вдумчивым токарем. Когда же узнавали, как любовно, внимательно подходил токарь к делу, обдумывал способы, чтобы ускорить, большей точности добиться, то на ум приходила еще одна пословица, метко характеризующая труд умельцев: «Мозговитые руки лучше безрукого мозга».

В списках рационализаторов основного механического цеха, в отчетах о массовых рейдах за повышение производительности труда неизменно найдете имя токаря-новатора, спросите у молодых станочников, они тоже добром помянут его за дельные советы, передачу опыта.

Больше всего приходилось иметь дело Ивану Ивановичу с разнообразными цилиндрами для механизмов горы, металлургических цехов. Была технология, годами проверенные способы расточки их внутри. Казалось бы, наладить станок, отрегулировать подачу резца и глубину резания и ходи вокруг да посматривай.

Можно бы, да не такой характер у токаря-новатора, разумный труд которого вошел в привычку, а желание улучшить дело стало неотложной потребностью. Потому-то и появлялись нескладные чертежи мелом на плоскости первой под руки попавшейся детали, оформлялось предложение рационализатора. А там, глядишь— изменили штангу-резцедержатель, два резца вместо одного согласно врезались в неподатливую поверхность стального тела цилиндра.

Работа шла быстро, без помех, сокращались сроки изготовления детали. В цехе знали, кому поручать сложные расточки цилиндров, и на нехватку работы токарю жаловаться не приходилось.

Так было и теперь, когда от пакетир-пресса привезли два «запоротых» цилиндра. «Запоротые»,— точнее не скажешь. Это слово наиболее полно определяло состояние их. Достаточно было взглянуть на поршень, где глубокие борозды разодрали и медь самого поршня и чугунные кольца уплотнения, достаточно было заглянуть в жерло трехметрового цилиндра, чтобы увидеть не зеркальную гладь внутренней стенки, а исцарапанные дорожки, рваный металл. Когда-то откололась крошка металла и под сильным давлением прогнал ее поршень несколько десятков раз, круша и разрывая шлифованную поверхность.

Много цилиндров растачивал Иван Иванович, но при виде этих сокрушенно покачал головой. Такая работа попалась впервые, шутка ли — цилиндр в три метра длиной, какая вибрация пятиметровой штанги-резцедержателя будет! Точность обточки нарушится, как ни старайся. Лихорадочно заработала мысль, кусок мела крошился на шероховатой поверхности какой-то отливки, вычерчивая схему укрепления штанги.

Решение нашел токарь такое: на штанге установит два резца— один будет резать на глубину трех миллиметров, а другой, укрепленный по противоположной стороне штанги, будет снимать поверхность еще на миллиметр. А чтобы штанга-резцедержатель не дрожала, на нее одели текстолитовую шайбу, выточенную строго по диаметру расточки.

Пропустили сквозь штангу воду для охлаждения резцов и смывания стружки, настроили станок, чтобы за один оборот резец передвигался на 0,38 миллиметра. Медленно вращается цилиндр, кажется на месте стоит суппорт, направляющий штангу с резцами в глубь его. А быстрее нельзя, надо по ниточке снять металл, расточить цилиндр и затем накатать роликами до зеркального блеска внутреннюю поверхность его.

Один цилиндр в работе, а другой такой же у станка своей очереди дожидается.

И дождется. Как новые будут цилиндры, точно к ним подгонят и новые поршни. Мощный пресс с удесятеренной силой будет сжимать в пакеты прутья, листы, обломки металла, чтобы сподручнее было подавать его в мартеновские печи. И работники пресса поблагодарят за хорошую работу в первую очередь умельца-токаря, который любит дело и доводит его до конца.

А. КОЛОМИЕЦ.

И качество хорошее

Славно трудятся на предмайской вахте в чугунолитейном цехе стерженщики бригады Валентины Сергеевны Гавриловой. Коллектив выполняет нормы на 130 процентов, не имея брака. Качество работы неизменно хорошее.

Преуспевает в труде и стерженщица Н. Матвеева. Ее работа славится чистотой отделки, аккуратностью исполнения. Успешно выполняет свои обязательства стерженщик Евгений Степанович Латышев. Он также выполняет нормы на 125—130 процентов, не имея брака в работе.

Н. КАЛМАНОВИЧ.