

По доброй традиции советский народ встречает важные политические события трудовыми подвигами, подъемом социалистического соревнования. В предыдущем номере нашей газеты было опубликовано обращение сталеваров 35-й печи к товарищам по труду, выплавляющим металл на 33-й и 34-й печах. Хорошие обязательства взяли на себя металлурги до конца года. Их ценный почин заслуживает не только одобрения, но и всяческой поддержки, так как накануне Великого Октября необходимо поднять социалистическое соревнование на новую высоту, сделать его подлинно массовым.

Металлурги Магнитки уже рапортовали о досрочном выполне-

нии заданий семилетки по производству проката. На этой неделе будут выплавлены последние тонны стали в счет семилетки. Теперь слово за доменщиками, горняками и коксохимиками. Коллективам этих цехов в оставшиеся до праздника дни нужно полностью использовать имеющиеся резервы, строго соблюдать технологию производства, бороться за снижение простоев оборудования.

Дела и помыслы металлургов должны быть направлены на выполнение и перевыполнение годового плана, заданий семилетки. У нас есть реальные возможности достойно встретить славную годовщину Великого Октября. Их надо использовать.

ТАК ДЕРЖАТЬ!

Отлично трудятся на предоктябрьской вахте сталеплавильщики второго мартеновского цеха. Мастера огненной профессии гг. Михайловский, Соколов, Ковалевский и Сергеев, обслуживающие шестую комсомольско-молодежную мартеновскую печь, сварили с начала месяца свыше тысячи тонн сверхплановой стали.

Бригады сталеваров гг. Ладанова, Глухова, Воронина и Уличева, работающие на десятом мартене, также выплавляли сверх задания около тысячи тонн металла.

Коллектив второго мартеновского цеха имеет на сверхплановом счете свыше двух тысяч тонн стали. Достойный подарок Октябрю!

Передовики

Достоин несет трудовую вахту в честь 48-й годовщины Великой Октябрьской социалистической революции машинист электрокрана второго шлакового двора Алексей Довгань. Он систематически выполняет сменное задание. Трудность в работе крановщика состоит в том, чтобы в короткое время разделить шлак и как можно больше извлечь металла.

Передовой машинист со своими обязанностями справляется успешно.

Высокопроизводительным трудом встречает всенародный праздник крановщик первого шлакового двора Иван Кузьмич Колесниченко. Он своим краном управляет на расстоянии. Этот новый метод работы Иван Кузьмич освоил отлично и действует уверенно.

Оба крановщика вносят большой вклад в производственные достижения.

Письмо в редакцию

ПЫЛАЛИ КОСТРЫ

12 и 13 октября в районе первого мартеновского цеха вдоль железнодорожных путей пылали костры. Трое рабочих, по-видимому железнодорожники, складывали в штабеля вполне пригодные шпалы, обливали их керосином и поджигали. Фамилии поджигателей установить не удалось. На вопрос: «Зачем вы это делаете?», ответили: «А куда их деть?» И вот по вине бездушных

людей погибли в огне 100—120 железнодорожных шпал, которые вполне могли бы пригодиться в любом строительстве.

Невольно возникает вопрос, кто мог отдать такой приказ, почему люди не думают о том, что эти шпалы могли быть отправлены на лесосклад и проданы трудящимся комбината. Мы считаем, что такое бездушное отношение к государствен-

ному добру есть не что иное, как преступление, за которое нужно привлечь виновных к строгой ответственности. Пусть они уплатят стоимость уничтоженных шпал, чтобы не было повода другим.

М. ЛЕВКИН, А. ЗОЛЕНКО, Н. МАНАКОВ, Г. БУКРЕЕВ, рабочие первого мартеновского цеха и паровоздуховой станции.



Итоги выполнения производственного плана за 10 дней октября 1965 года по Магнитогорскому, Кузнецкому и Нижне-Тагильскому металлургическим комбинатам (в процентах)

| | ММК | КМК | НТМК | | ММК | КМК | НТМК | | ММК | КМК | НТМК |
|--------|-------|------|------|------|------|-------|-------|-----------|-------|-------|-------|
| Чугун | 99,7 | 98,3 | 99,9 | Кокс | 99,7 | 101,4 | 100,2 | Агломерат | 101,9 | 102,0 | 98,8 |
| Сталь | 101,1 | 94,8 | 97,4 | Руда | 93,9 | 95,2 | 112,9 | Огнеупоры | 102,3 | 116,2 | 101,9 |
| Прокат | 85,6 | 81,1 | 73,5 | | | | | | | | |

Итоги выполнения производственного плана за 10 дней октября 1965 года по цехам и агрегатам (в процентах)

| ММК | | КМК | | НТМК | |
|------------------------|-------|------------------------|-------|------------------------|-------|
| Доменный цех | 99,7 | Мартеновский цех № 1 | 90,9 | Доменная печь № 1 | 99,8 |
| Мартеновский цех № 2 | 102,2 | Мартеновский цех № 2 | 98,0 | Мартеновский цех № 2 | 89,5 |
| Мартеновский цех № 3 | 100,3 | Обжимной цех | 100,3 | Копровый цех | 99,5 |
| Обжимной цех | 102,7 | Копровый цех | 105,9 | ЖДТ | 95,1 |
| Копровый цех | 101,7 | ЖДТ | 99,7 | Доменная печь № 1 | 102,8 |
| ЖДТ | 99,7 | Доменная печь № 3 | 89,3 | Доменная печь № 2 | 92,7 |
| Доменная печь № 2 | 100,1 | Мартеновская печь № 2 | 97,4 | Мартеновская печь № 2 | 97,4 |
| Доменная печь № 3 | 101,4 | Мартеновская печь № 3 | 94,5 | Мартеновская печь № 3 | 94,5 |
| Доменная печь № 4 | 100,4 | Мартеновская печь № 10 | 97,8 | Мартеновская печь № 10 | 97,8 |
| Доменная печь № 6 | 98,8 | Мартеновская печь № 7 | 94,8 | Мартеновская печь № 7 | 94,8 |
| Доменная печь № 7 | 102,4 | Мартеновская печь № 15 | 93,2 | Мартеновская печь № 15 | 93,2 |
| Мартеновская печь № 2 | 99,3 | Мартеновская печь № 8 | 95,3 | Мартеновская печь № 8 | 95,3 |
| Мартеновская печь № 3 | 101,2 | | | | |
| Мартеновская печь № 12 | 106,3 | | | | |
| Мартеновская печь № 13 | 101,3 | | | | |
| Мартеновская печь № 25 | 107,2 | | | | |
| Мартеновская печь № 23 | 102,3 | | | | |
| Блюминг № 2 | 100,9 | | | | |
| Бригада 2 блюминга № 2 | 104,6 | | | | |
| Среднелистовой стан | 103,6 | Листопрокатный цех | 82,3 | Блюминг | 105,0 |
| Стан «500» | 97,8 | Среднесортный цех | 79,3 | Бригада блюминга № 2 | 103,9 |



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

№ 123 (4092)
Год издания 26-й

ВОСКРЕСЕНЬЕ, 17 октября 1965 года

Цена 1 коп.

„БЛИЗНЕЦЫ“

Так называют старейших работников котельно-ремонтного цеха Анну Ивановну Букину и Марию Гавриловну Черкаеву. В этом есть большой смысл. Ведь эти работницы, как две капли воды, походят друг на друга. Сходство их, конечно, не во внешнем виде. Они почти двадцать семь лет назад вместе пришли в цех и вместе овладели сложной, не совсем женской профессией. И вот уже на протяжении долгих лет работают посменно на одном радиально-сверлильном станке.

Более четверти века они показывают пример самоотверженного труда и высокой культуры. Их станок и рабочее место всегда находятся в образцовом порядке. У них всегда полный комплект исправного инструмента. Иногда бывает так, что в инструментальном цехе не окажется сверла нужного диаметра, тогда рабочие идут к «близнецам».

Чтобы правильно заточить сверло, надо проявить немало искусства. Бакунина и Черкаева этим искусством овладели в совершенстве. Заточку и заправку сверл они производят сами до на-

облегчает труд и увеличивает производительность. Поэтому не удивительно, что со своим заданием они всегда справляются успешно.

— С такими людьми, как Анна Ивановна и Мария Гавриловна легко работать, — говорит старший мастер цеха И. Ф. Комов. — Они у нас самые яркие маяки в цехе, на которые берут курс многие рабочие.

Недавно у Анны Ивановны Букиной и Марии Гавриловны Черкаевой произошло радостное событие: им присвоили высокое звание ударника коммунистического труда.

О ЛЮДЯХ ХОРОШИХ

С. НЕННО.



Исправное оборудование — значит больше отгружаемого металла мартеновским цехам.

Заслуженным авторитетом среди машинистов пользуется на Северном участке копрового цеха слесарь В. И. Евтюшин. Не допуская простоя кранов, он добивается отличного ремонта.

На снимке: В. И. Евтюшин. Фото П. С. Серова.

НА ЗАВОДАХ СТРАНЫ

ПЛАВКОЙ УПРАВЛЯЕТ АВТОМАТ

КИЕВ (РАТАУ). Можно ли без участия человека обеспечивать точное соблюдение теплового режима плавки стали в мартеновской печи? Эту проблему успешно решили специалисты Института автоматизации Государственного комитета по приборостроению, средствам автоматизации и системам управления при Госплане СССР. Для этой цели они создали автоматическую установку, состоящую из управляющих и вычислительных устройств, датчиков и других автоматических приборов.

Проведенные опытно-промышленные испытания системы на Днепровском металлургическом

заводе имени Дзержинского показали ее высокие эксплуатационные качества. В отличие от существующих она выполняет в три раза больше различных операций, значительно повышает уровень автоматизации управления тепловым процессом выплавки стали и контролирует выполнение графика плавки, взвешивает металл при выпуске его из печи, повышает качество стали, сокращает расход топлива. При этом производительность мартеновского агрегата увеличивается на 3—5 процентов, что позволяет за год дополнительно выдать до 100 тысяч тонн стали с каждой печи.