

МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

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

№ 128 (2752)

СРЕДА

30

ОКТАБРЯ

1957 года.

Цена 10 коп.

Советские профсоюзы! Развивайте творческую активность трудящихся, шире вовлекайте рабочих в управление производством! Неустанно заботьтесь о дальнейшем подъеме материального благосостояния и культурного уровня рабочих и служащих!
(Из Призывов ЦК КПСС к 40-й годовщине Великой Октябрьской социалистической революции).

Великому Октябрю—достоиную встречу!

Досрочно рассчитались с десятимесячным планом

Десять дней осталось до всенародного праздника — сорокалетия Великого Октября. Эту знаменательную дату прокатчики стана «250» № 2 встречают выдающимися трудовыми успехами. Соревнуясь за достойную встречу великого праздника, они с честью выполнили предоктябрьские социалистические обязательства.

В этом месяце коллектив стана прокатал 1900 тонн сверхпланового металла и первым на комбинате 24 октября рассчитался с десятимесячным заданием. Только за десять месяцев он выдал для народного хозяйства дополнительно к плану свыше 9 тысяч тонн проката.

Высокие образцы высокопроизводительного труда на стане показывает третья бригада, которой руководит мастер Петр Васильевич Петров. В течение ряда месяцев она удерживает первенство в соревновании. За десять месяцев выдала в счет обязательств больше 4 тысяч тонн проката и добилась лучших качественных показателей. Этому способствует дружная работа всего коллектива, умелая организация производства, глубокое знание технологии и применение передовых методов труда.

Четкую бесперебойную работу бригады обеспечивают старший сварщик т. Сабельников, сварщик т. Гомозов, посадчик т. Рылов, оператор поста управления по задаче заготовок т. Попова, оператор т. Малышева и другие. В коллективе бригады каждый стремится работать так, чтобы на своем участке обеспечить высокий темп прокатки.

Хорошо организуют труд вальцовщиков старшие вальцовщики тт. Малышев и Гурьянов. Во время ежесменной плановой остановки, коллектив вальцовщиков умело и организованно производит смену калибров на обеих клетях.

Все это выполняют 9 вальцовщиков и 4 рабочих участка уборки горячего металла за 20—25 минут вместо 30 минут

по плану. Эти результаты достигнуты благодаря творческой активности вальцовщиков, улучшающих технологию. Из-за неудобного расположения системы подачи воды на черновой группе бригада теряла много времени в период плановых остановок и ремонтов. Вальцовщик т. Гурьянов предложил подавать воду не с верха клетки, а с низу. Это предложение позволило экономить много времени. В борьбе за экономию рабочего времени т. Гурьянов предложил новый способ перевалки валков черновой группы клетей. Этим был не только облегчен и упрощен труд, но и сокращены с 45 до 30 минут затраты времени на выполнение этой операции.

В результате слаженной и ритмичной работы коллектив третьей бригады систематически выполняет и перевыполняет производственную программу, планомерно улучшает качественные показатели, добивается лучшего использования оборудования.

В достижении высоких показателей в работе третьей бригады и всего стана играет большую роль систематическое повышение технических знаний рабочих, изучение передовых методов труда. Так, в третьей бригаде многие рабочие овладели второй профессией. Вальцовщики тт. Гурьянов, Старостенко и Никитин освоили профессию операторов, вальцовщики тт. Юрин и Поляков овладели автогенным делом, операторы тт. Астапова, Мишанова и Малышева могут работать не только на своих, но и на двух—трех других постах. Многие товарищи учатся на курсах мастеров, в институте, в школах рабочей молодежи.

Водушевленный достигнутыми успехами на предоктябрьской вахте, коллектив стана «250» № 2 прилагает все усилия к тому, чтобы добиться дальнейшего роста производства проката и досрочно выполнения плана второго года шестой пятилетки.

В. ПЕНЗИНА,
инженер нормативно-исследовательской лаборатории.

В числе первых

Знаменательную дату в жизни советского народа—40-ю годовщину Великого Октября коллектив мартеновской печи № 12, возглавляемый сталеварами тт. Озеровым, Татаринцевым, Бадиным и Журжа, встречает новыми успехами в труде на благо Родины. На предоктябрьской вахте в этом месяце он выплавил 538 тонн сверхплановой стали и утром 28 октября первым среди сталеплавильщиков комбината досрочно завершил десятимесячный план.

На другой день, 29 октября, также досрочно выполнил десятимесячное задание коллектив первой мартеновской печи, где сталеварами работают тт. Зажигин, Чернов, Сигбатуллин и Ефимов.

Успешно выполняют свои предоктябрьские обязательства многие другие коллективы печей второго мартеновского цеха. Так, сталеплавильщики второй, четвертой, седьмой и одиннадцатой мартеновских печей с начала нынешнего месяца выплавляли больше, чем по тысяче тонн сверхплановой стали. Со значительным перевыполнением задания идет и весь коллектив второго мартеновского цеха.

На предоктябрьской вахте

Успешно несут трудовую вахту в честь 40-летия Великого Октября сталеплавильщики четырнадцатой и семнадцатой мартеновских печей третьего мартеновского цеха. Изюм в день увеличения производства металла, коллектив мартеновской печи № 14, возглавляемый сталеварами тт. Остапенко, Прокопьевым, Шаровым и Нележновым, с начала октября выплавил 988 тонн стали сверх задания и на два дня раньше срока выполнил десятимесячный план.

Также досрочно рассчитались с десятимесячным заданием бригады семнадцатой мартеновской печи, которыми руководят сталевары тт. Рудаков, Милев, Гизатов и Кулпетов.

Преодолевают отставание

Коллектив стана «300» № 1 сортопрокатного цеха в течение ряда месяцев не справлялся с заданием и допустил большую задолженность по производству проката. В октябре прокатчики стана настойчиво борются за улучшение работы по графику и добиваются перевыполнения плана.

С начала нынешнего месяца коллектив стана прокатал в счет предоктябрьских обязательств свыше 800 тонн металла. Больше, чем по 300 тонн проката сверх плана выдали первая и вторая бригады, где мастерами работают тт. Осколцов и Зуев. 200 тонн металла прокатала дополнительно к заданию третья бригада.

НА РЕМОНТЕ ДОМЕННОЙ ПЕЧИ



На ремонте седьмой доменной печи успешно выполняет задания бригада монтажников котельно-ремонтного цеха, которой руководит т. Николаев. На снимке: (слева направо) монтажники **В. И. Евстигнеев, П. А. Николаев** (бригадир), **В. И. Сабельников, П. А. Ярушина** (мотористка), **И. Ф. Бородавкин** у доменной печи. Фото **Е. Карпова**.

ОСУЩЕСТВЛЯЕМ АВТОМАТИЗАЦИЮ

Вместе с коллективами других цехов, участвующих в ремонте домны № 7, работают и бригады цеха контрольно-измерительных приборов и автоматики. Наша задача — проверить и обеспечить бесперебойную работу всех контрольно-измерительных приборов, щитов, трасс.

Помимо этого мы должны установить новое оборудование, позволяющее автоматизировать некоторые процессы производства. Сейчас в газовой будке ведется монтаж щита, на котором будут установлены приборы автоматического распределителя шихты. Смысл этого нововведения, предложенного работниками нашего цеха тт. Ашихминым и Шуманом, заключается в том, что шихта в пе-

чи будет равномерно распределяться в домне в зависимости от температуры газа.

Тт. Ашихминым и Шуманом предложена и схема автоматизации работ кауперного хозяйства. Теперь такие операции, как перевод печи на газ, установка нужной температуры воздуха будут проводиться без помощи газовщика, автоматически.

На установке всей этой аппаратуры работают монтажные бригады тт. Иноземцева, Гончарова, Лыжика, электрики бригады т. Малова. Они стремятся провести все работы качественно и точно в срок.

Д. ГУБРЕНКО,
начальник участка на ремонте домны № 7.

Провести техническую конференцию на высоком уровне

Дефицитный баланс коксового и доменного газов на Магнитогорском комбинате заставляет обратить серьезное внимание на сжигание жидкого топлива в мартеновских печах.

В течение двух последних лет коллектив мартеновского цеха № 2 добился в этом вопросе немалых успехов. Но данные об эксплуатации печей на мазуте говорят, что еще не все сталеплавильщики хорошо освоили технологию и приемы сжигания жидкого топлива. Еще очень и очень многое необходимо освоить.

Сектор технической пропаганды, научно-техническая библиотека и секция сталеплавильщиков НТО подготовила техническую конференцию по вопросам отопления мартеновских печей жидким топливом и высококалорийным газом.

В программе работы конференции намечено обсудить доклады по отечественному опыту отопления мартеновских печей мазутом и конструкторским форсунок, по опыту Магнитогорского комбината по отоплению мартеновских печей жидким топливом и высококалорийным газом, газификации мазута и зарубежным опытом перевода мартеновских печей с отоп-

ления газом на отопление мазутом.

Дирекция комбината пригласила принять участие в работе конференции представителей Златоустовского завода «Спецсталь» и Верхне-Исетского металлургического завода. Получено также сообщение от научного сотрудника Уральского политехнического института кандидата технических наук **Н. И. Кокарева** о желании принять участие в работе конференции.

Участие специалистов с других заводов даст возможность нашим сталеплавильщикам обменяться опытом сжигания жидкого топлива.

Конференция должна подвести итоги работы печей на жидком топливе и наметить конкретные мероприятия по наиболее эффективному и экономичному использованию мазута в мартеновских печах.

Конференция начнет работу 30 октября в 17 часов, в помещении красного уголка мартеновского цеха № 2. Приглашаются принять участие в конференции все заинтересованные работники комбината.

А. ТРИНЬКО,
и. о. начальника сектора техпропаганды.



На снимке: старший сварщик третьей бригады стана «250» № 2 **И. М. Сабельников** и сварщик **Н. Г. Гомозов**, обеспечивающие четкую, высокопроизводительную работу коллектива.