*Пролетарии всех стран, соединяйтесь!*

# МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

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

№ 89 (2713)
СРЕДА, 31 ИЮЛЯ 1957 года.
Цена 10 коп.

Широко развертывая борьбу за строжайший режим экономии, партийные и профсоюзные организации обязаны помочь каждому рабочему бороться за экономию каждого килограмма топлива, сырья, вспомогательных материалов.

## В БРИГАДЕ ПЕРЕДОВОГО ВАЛЬЦОВЩИКА

Семь лет назад после демобилизации из рядов Советской Армии в первый листопрокатный цех поступил Василий Арисов. С первых дней работы он стремился овладеть основной специальностью прокатного производства — специальностью вальцовщика. Старательно и вдумчиво перенимая опыт, он вскоре стал хорошим вальцовщиком и через год его назначили старшим вальцовщиком черновой группы, где он успешно работает и сейчас.

Овладевая специальностью, т. Арисов остро чувствовал необходимость повышать уровень знаний. Поэтому он поступил в школу рабочей молодежи, окончил ее и готовится продолжать учение на вечернем отделении горно-металлургического института.

Трудовой день т. Арисова начинается с обстоятельного знакомства с работой клетей в предыдущей смене, какие были неполадки и какие приняты меры, как достигалась настройка при переходе на прокатку более трудоемкого профиля.

Осмотрев состояние оборудования, т. Арисов знакомится с графиком прокатки, какие профили и в каком порядке нужно катать в смене.

В начале каждой смены стан останавливается на получасовой плановый профилактический осмотр оборудования и перевалку рабочих валков клетей чистовой группы и последней клети черновой группы. Под руководством т. Арисова вальцовщики производят эти перевалки и осмотр оборудования за 22—25 минут. Сокращение продолжительности перевалки и профилактического осмотра здесь достигается заблаговременной подготовкой, строгим распределением обязанностей и правильной организацией труда.

Еще задолго до остановки клетей старший вальцовщик дает задание вальцовщику т. Чилачаве подготовить необходимый инструмент (кувалды, ломики, деревянные прокладки и т. д.), а за 5 минут до остановки раскрепить косынки рабочих валков. Машинист крана т. Фитискин получает задание проверить все механизмы крана, особенно регулировку тормозов.

К моменту остановки стана необходимый инструмент на месте, а люди расставлены с учетом их индивидуальных специфических способностей. Вальцовщик т. Погорелов во время перевалки работает со стороны привода клети. Он производит стопорение трефовых муфт рабочих валков и другие работы. Оператор т. Якунин и вальцовщик т. Чилачава трудятся под краном, а вальцовщик т. Ильин производит подготовку другой клети к перевалке.

Все это способствует производительной и слаженной работе всех вальцовщиков и крановщика. Успешному проведению перевалки также способствуют некоторые специфические приемы, присущие бригаде. Группа т. Арисова всегда начинает перевалку с нижнего рабочего валка и успевает его вывалить и ввалить пока нажимное устройство идет вверх. Оператор т. Князев правильно раскантовывает шпинделя рабочих клетей, вальцовщик т. Погорелов производит быстро раскантовку муфт заваливаемых валков соответственно положению шпинделей.

После окончания перевалки валков последней клети устанавливают арматуру, приступают к запуску клетей.

Одновременно производят предварительную настройку клетей, устанавливают необходимые зазоры между валками и эджерами клетей. При прокатке первой полосы т. Арисов тщательно следит за прохождением раската через группу, устраняя недостатки в настройке. Производит замеры толщины раската, а также узнает результаты замера первого профиля на холодильнике. При обнаружении разнотолщинности он ослабляет или прижимает одну из сторон трех последних черновых клетей.

При обнаружении разноширинности по длине полосы он проверяет правильность загрузки эджеров по вздутию окалины на боковых кромках или по показаниям амперметров. Если это не дает результатов, т. Арисов сообщает на главный пост о необходимости уменьшения натяжения полосы или обращает внимание сварщиков на равномерность нагрева сляб.

На главном посту управления т. Арисов проверяет по приборам загрузку клетей и, чтобы не допустить перегрузки клетей, производит перераспределение нагрузок по клетям.

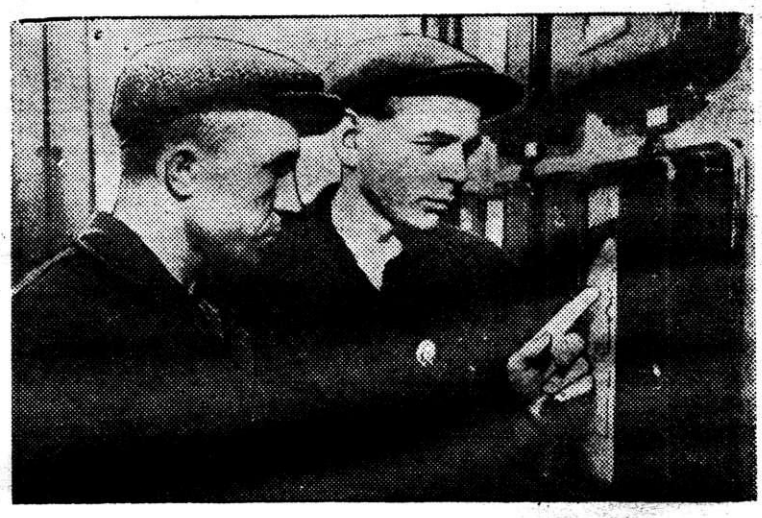
Особенно тщательно производит т. Арисов настройку стана при прокатке тонкой полосы, которая является наиболее трудоемким профилем на стане. При обнаружении того или иного недочета т. Арисов быстро его устраняет.

Настройкой клетей не ограничивается т. Арисов. Он продолжает следить за работой стана на протяжении всей смены, сразу находя причины отклонений от нормы в прокатке, и совместно с вальцовщиками устраняет их.

Все это способствует снижению простоев стана и помогает коллективу бригады добиваться высоких трудовых показателей. Бригада из месяца в месяц выполняет нормы на 120 — 140 процентов.

**А. САМОЛДИНА,**
**инженер нормативно-исследовательской группы комбината.**

## В честь 40-летия Великого Октября



На трудовой вахте за достойную встречу 40-й годовщины Великого Октября хороших успехов добился коллектив трудящихся стана «250» № 2 проволочно-штрипсового цеха, успешно выполняя и перевыполняя июльский график.

**На снимке:** передовые работники цеха старший сварщик **Н. Г. Гомозов** и мастер производства **П. В. Петров** наблюдают за тепловым режимом печи.

**Фото Е. Карпова.**

## *Вахты скоростников*

Открытие VI Всемирного фестиваля молодежи и студентов в Москве мартеновцы второго цеха отметили высокими трудовыми показателями. Бригады комсомольско-молодежной печи № 13 под руководством сталеваров тт. Ладанова и Якшина, выдав 28 июля скоростную плавку, сварили сверх задания 30 тонн металла.

Еще лучше поработал сталевар печи № 8 т. Гордиенко. Скоростной плавкой он обеспечил выдачу 35 тонн сверхплановой стали.

По 20 тонн сверхпланового металла в этот же день сварили, выдав плавки с опережением графика, сталевары печи № 1 тт. Болотский и Сигбатулин и печи № 10 тт. Глумов и Уличев.

За 28 дней июля первенство в цехе удерживает коллектив печи № 12, где печные бригады возглавляют сталевары Степан Бадин, Григорий Озеров и Григорий Татаринцев. Коллектив печи имеет на своем счету 900 тонн металла, сваренного дополнительно к заданию.

Более чем по 300 тонн сверхплановой стали сварили за 28 дней печные бригады печей №№ 2, 5 и 8.

## Потрудились хорошо

Большие задачи были поставлены на ремонте домны №6 перед коллективом ремонтного участка котельно-ремонтного цеха. Вместе со всеми участниками ремонта — коллективами «Уралдомнаремонт», основного механического, ремонтно-строительного цехов, куста электриков — бригады нашего цеха старались, чтобы каждое задание выполнять в срок.

Слаженная работа всех ремонтников дала возможность ввести домну в строй действующих согласно графику.

В коллективе нашего участка наиболее дружно трудилась смена мастера т. Прилепского. Монтажники этой смены участвовали в демонтаже старого и монтаже нового засыпного устройства, выполняли ряд других важных заданий.

Наиболее слаженно трудились комсомольско-молодежная бригада т. Аржаева и бригады тт. Незамутдинова, Кадырова и Архипова.

Домна пущена, на очереди новое важное задание — средний ремонт третьего блюминга. Чтобы коллектив передовой смены лучше отдохнул перед началом ремонта блюминга, монтажникам смены выданы по две путевки в однодневный дом отдыха металлургов.

**А. БОРИСОВ.**

## БЕЗ ИЗМЕНЕНИЙ

Когда обсуждали проект коллективного договора на 1957 год, то рабочие котельно-ремонтного цеха внесли много предложений, чтобы улучшить условия труда в цехе. Как и положено, все наши предложения были рассмотрены, и мы получили пространные ответы за подписью заместителя директора комбината т. Киселева и заместителя председателя завкома т. Колоска.

Большинство ответов было отрицательное: вопросы, де, поднимаемые рабочими может и должен решить начальник цеха. Но на часть вопросов дали обнадеживающие ответы.

С радостью мы прочитали, что скоро войдет в строй новая столовая, что ремонт крыши цеха будет завершен в первом полугодии и в этом же полугодии электросварщики получат 1300 метров сварочного кабеля разного сечения.

Действительно, столовую начали строить, уже и крыша есть и на крыше перила, а на фронтоне лепные гирлянды. Но от этого нам не легче. Столовая еще не скоро будет окончена, а мы продолжаем питаться в тесной столовой, где качество блюд заставляет желать лучшего.

Что касается крыши, то об обещании отремонтировать ее в цехе скоро забыли. Вспомнили лишь теперь, когда прошли дожди. Кинулись к бумажке, а там черным по белому написано — будет отремонтирована в первом полугодии 1957 года.

А насчет кабелей. Мастер т. Казеев на собрании по итогам выполнения колдоговора в первом полугодии очень образно разъяснил, как сварщики из кусков кабеля мастерят проводку, как искрит в работе каждый узел связанного кабеля и как трудно работать.

Так и продолжается все это без изменений, а тт. Киселев и Колосок давно забыли о своих обещаниях. Коллектив цеха, обсуждая итоги выполнения колдоговора, решительно требует устранения этих недочетов обеспечения нормальных условий для труда.

**С. НЕННО,**
**мастер котельно-ремонтного цеха.**

## Бесцельное занятие

Возле конторы второго мартеновского цеха рабочие цеха благоустройства начали посадку деревьев. Дело хорошее, если за него взяться по-деловому, а не так, как в данном случае.

Благоустроители привезли хорошую землю, которой присыпали посадки. Но будет ли толк от посадки деревьев, произведенной в июле? Трудно сказать. А некоторые посадки можно прямо назвать бесцельным занятием. Это — посадка саженцев, выкопанных еще зимой. Они уже совсем высохли, почернели и их в таком виде садят.

Мартеновцы удивляются, видя напрасную работу, а благоустроители заявляют: «Если совсем засохнут, то весной удалим и новые посадим».

Если так производятся посадки и на других участках, то можно заранее сказать, что к озеленению комбината подходят формально и толку от такой работы не будет.

Руководителям цеха благоустройства надо серьезней взяться за озеленение цехов, чтобы затраченный на это труд не пропадал впустую.

**Л. ЗАЙСАНОВ,**
**механик цеха подготовки составов.**

## Для оздоровления трудящихся

Заточка инструмента на наждачных кругах всегда вызывает запыленность. Станочник, затачивая резец, вынужден вдыхать мелкую наждачную пыль. Кроме того, она садится и на оборудование, портит его.

Чтобы избежать вредного влияния наждачной пыли и оздоровить труд, у нас в мастерской куста мартена возле обоих наждачных кругов установлены мощные пылесосы. Включая наждачный круг, станочник автоматически включает и мотор пылесоса. Вся пыль втягивается в резервуар пылесоса и не попадает в легкие человека. А для защиты глаз от искр над каждым камнем установлено толстое стекло.

Все это способствует оздоровлению условий труда, а собранную в пылесос наждачную пыль и мелкие куски наждака можно использовать для шлифовки или отправлять на абразивный завод.

**А. МОРЕВ, мастер.**