

# МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

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

№ 90 (2714)

ПЯТНИЦА,

2

АВГУСТА

1957 года.

Цена 10 коп.

Долг партийных, профсоюзных организаций цехов глубоко изучать опыт передовиков социалистического соревнования, делать его достоянием всех трудящихся цеха.

## Передовики вахты

Мерный шум станков разносится по основному механическому цеху, сосредоточенно работают станочники. Выполняя задания, они стараются внести свой вклад в борьбу за достойную встречу 40-й годовщины Октября. Дружно трудятся старые рабочие, не отстают от них и молодые, недавно рассчитавшиеся с ремесленным училищем.

К числу передовиков предоктябрьской вахты среди молодежи относится токарь Александр Жарков. После окончания ремесленного училища поступил он в наш цех. Мастер т. Погорелов, старый станочник, сделал многое, чтобы передать ему свой опыт, внушить любовь к своей профессии.

И молодой станочник жадно воспринимал все указания мастера, хорошо освоил токарное дело и стал в работе догонять передовиков.

Будучи передовым в цехе, он принимает активное участие и в общественной жизни, проводит воспитательную работу в интернате, где живет. У молодежи цеха А. Жарков пользуется уважением. И когда обсуждали кого послать на VI Всемирный фестиваль, то решили послать А. Жаркова. Скоро он поедет в Москву.

В последние дни июля, в честь открытия фестиваля А. Жарков участвовал в изготовлении деталей для ремонта третьего блюминга. Он обрабатывал бандажи с приточкой по месту ступицы, а

также шестерни манипулятора. На этой работе он выполнял по две нормы, а качество изготовления деталей у него отличное.

Хорошие подарки 40-й годовщине Октября готовит и давно работающий в цехе токарь Иван Иванович Будко. Он к каждой работе подходит творчески, старается рационализировать ее.

Недавно ему поручили обтачивать ротор турбины для горного управления. Диаметр диска турбины достигает двух метров, а обрабатывать его надо так, чтобы на окружности его толщина равнялась 8 миллиметрам, а к центру все утолщалась.

Обрабатывали его прежде одним резцом с одной стороны, а после так же обтачивали вторую сторону. Диск вибрировал, и работа шла медленно.

Новатор И. Будко предложил установить два суппорта, чтобы одновременно обрабатывать диск с обеих сторон. Оба суппорта приводятся в движение посредством передачи из цепей Галля от одного вала и с одинаковой скоростью продвигаются вдоль обрабатываемого диска.

Внедрением этого предложения токарь И. Будко ускорил обработку дисков в три раза. При этом и качество дисков хорошее, что обеспечит дальнейшую хорошую службу их.

**В. ПУКИН,**  
начальник участка крупных станков основного механического цеха.

## Выполнили заказ для индийских металлургов

В Индии, в Бхилаи, строится мощный металлургический комбинат с доменным, мартеновским и прокатным производствами. Несколько месяцев тому назад мы получили заказ для индийского металлургического завода. Нам нужно было на основе новейших достижений прокатного производства выполнить калибровку для сортового и непрерывно-заготовочного станков.

За работу коллектив калибровочного бюро взялся с большим желанием, при выполнении заказа было внесено в калибровку много нового, особенно для сортового стана. Предложенная нами калибровка позволяет иметь минимальное число перевалок и переходов при прокатке различных профилей. Это достигнуто за счет унификации калибров и интенсификации режимов обжатия. В этом отношении новая калибровка выгодно отличается от прежних, так как на целом ряде профилей позволяет катать круги, квадраты, уголки, полосы без замены валков. Несомненно, это намного экономит рабочее время, ибо перевалку потребуют только чистовые клети.

Применены также новые виды калибров. Преимущество их в том, что они совершенно устраняют кантование полосы, особенно при прокатке кругов, обеспечивая

высокое качество продукции, сокращают число рабочих, обслуживающих стан.

Новая калибровка рассчитана на максимальную стойкость валков, минимальный расход энергии, обеспечивает высокие технико-экономические показатели. Большое участие в разработке новой калибровки приняли инженеры бюро тт. Штернов, Шулаев, Фурман.

Много нового сделано и в разработке арматуры прокатных клетей. На применяющихся в настоящее время клетях устанавливается вводная и выводная арматура, основанная на принципе трения. Для индийских металлургов мы полностью разработали роликковую арматуру. Она позволяет экономить энергию при прокатке, упрощает настройку стана, ведение технологии, обеспечивает высокое качество продукции, уменьшает простои стана, во много раз уменьшает адьюстажные работы по отделке готовой продукции.

В настоящее время закончено составление всех чертежей, ряд заводов страны приступает к изготовлению деталей, узлов. К слову сказать, аналогичная арматура будет в конце этого года устанавливаться на сортовом стане «300» № 1.

**Н. ЛИТОВЧЕНКО,**  
инженер-калибровщик.

## В честь 40-летия Великого Октября



Передовая бригада кузнецов-гибщиков котельно-ремонтного цеха (слева направо): Т. Галиев, И. Бромский, М. Попов.  
Фото Е. Карпова

## Третий блюминг вспал на ремонт

31 июля в 8 часов утра третий блюминг остановлен на проведение планового среднего ремонта. Для ремонта было все заранее подготовлено, и работа закипела дружно.

Там, где по рольгангу катились тяжелые раскаленные полосы металла, работали ножницы, гудели клещевые краны, транспортеры сбрасывали на платформы обрезки металла — всюду ремонтные бригады целого ряда цехов комбината приступили к демонтажу оборудования, там и сям вспыхнули огни автогенной.

В числе других коллективов на ремонте блюминга участвуют и трудящиеся нашего котельно-ремонтного цеха. Перед коллективом котельщиков-ремонтников поставлена ответственная задача. Нам необходимо провести ряд сложных работ, отремонтировать ножницы, первый и второй транспортеры, шлеппера, расположенные перед и после стана № 720, подкрановые балки на нагревательных колодцах и два клещевых крана.

Все такелажные работы на ремонте ножниц производит котельщики-ремонтники бригады Славыгина, мастера Аглиулина. Они быстро установили лебедки для демонтажа оборудования ножниц, приступили к работе организованно. Жаль только, что руководите-

ли обжимного цеха не обеспечили ремонтников необходимым напряжением электроэнергии, и в результате мы 2,5 часа не могли работать в полную силу.

Быстро приступили к работе ремонтники мастера т. Ковтунова. Их задача — качественно и своевременно произвести ремонт клещевых кранов. Слесари-монтажники начальника смены т. Коввалова должны не только произвести ремонт первого транспортера на блюминге, заменить в нем все основные узлы и детали, но и реконструировать его. А такая необходимость назрела.

Дело в том, что конструкция транспортера не обеспечивала безаварийную работу, были частые случаи западания обрезков металла в зазор между плитой и лентой, в результате чего лента рвалась. Наша задача — поднять транспортер под большой угол, подвинуть к нему плиту, свести зазор до минимума. Тогда подобные случаи аварий прекратятся.

Коллектив ремонтников стремится работать так, чтобы выполнить ремонт блюминга раньше графика, досрочно ввести его в строй действующих.

**И. ВАСИЛЬЕВ,**  
начальник ремонтного участка котельно-ремонтного цеха.

## Заслужившие почет

Более двадцати лет работает в ремонтно-строительном цехе Надежда Николаевна Макарова. Поступила она в цех, не имея никакой специальности, работала в бригаде штукатуров. Работу любила, присматривалась к труду штукатуров и скоро сама освоила эту специальность.

На стройках многих объектов комбината трудилась она, все время повышая свою квалификацию. И настолько изучила штукатурное дело, что ее назначили бригадиром.

Назначили и не ошиблись. Бригадир Н. Макарова сумела сплотить бригаду, организовать дружный коллектив. Ее бригада всегда выполняет норму на 160—170 процентов при отличном качестве работы.

За отличную работу бригады на вахте в честь 40-летия Октября и удержание первенства в соревновании на протяжении полугода, бригадир Н. Макарова награждена почетной грамотой и ее имя занесено на заводскую Доску почета.

В цехе есть немало передовиков и на других участках. Многим из них цехом на протяжении ряда месяцев присуждается звание победителя в соревновании и их имена заносятся на цеховую Доску почета. В числе их бетонщик Д. С. Пудов, плотник П. И. Цыгипало, маляр С. С. Афонин, бетонщик Н. Г. Тарута, слесари В. И. Шелковский и Я. Е. Кутилов, столяр И. С. Савин.

**С. КРАСИЛЬНИКОВ,**  
председатель цехкома.

## Семимесячный план — досрочно!

В июле ровно и высокопроизводительно работали коллективы доменных печей №№ 3 и 4, где печные бригады возглавляют мастера тт. Душкин, Лисенков, Феофанов, Рыжов, Папин и Беличев. Доменщики третьей печи в июле выдали стране более 600 тонн сверхпланового чугуна, а коллектив четвертой домы — около 900 тонн.

Хорошо работали доменщики четвертой печи и в первом полугодии. Увеличив выдачу сверхпланового чугуна в июле, они 28 июля рассчитались с семимесячным планом.

## „Молния“ сообщает

Неплохих производственных результатов добился коллектив среднего стана листопркатного цеха. На трудовой вахте в честь 40-летия Великой Октябрьской социалистической революции на стане за три декады июля прокатано 176 тонн металлического листа сверх плана.

В этом немалая заслуга и коллектива первой бригады стана. Недавно цеховая газета «Молния» поместила заметку, рассказывающую о большом достижении коллектива первой бригады, руководимого мастером т. Пленковым, старшим вальцовщиком т. Селивановым, старшим сварщиком т. Нечаевым. В своей смене 30 июля бригада сумела прокатать дополнительно к плановому заданию 127 тонн металла. С начала месяца коллектив первой бригады имеет на своем счету 269 тонн сверхпланового металла.

«Молния» призывает всех трудящихся последовать примеру передовиков и добиться новых успехов в социалистическом соревновании.

## Скоростные плавки

На предоктябрьской вахте больших успехов добились скоростники третьего мартеновского цеха. В последние дни июля здесь многие плавки они выдали с большим опережением графика.

Особенно значительны успехи скоростников печей №№ 14, 15 и 16. Сталевар печи № 14 т. Прокопьев сберег на плавке 2 часа 47 минут. Выпущена она под руководством мастера т. Антипина. Сталевары печи № 16 тт. Щербо и Беляев под руководством мастеров тт. Тарана и Артамонова и сталевары печи № 15 тт. Ольгин и Писарев сберегли на плавках по два часа 15 минут.

Сталевары печи № 16 тт. Шестаков и Глузов сберегли на плавках по три часа. Обе эти плавки выпущены под руководством мастера т. Филиппова.

Мартеновцы печей №№ 15 и 16 с начала месяца выдали сверх задания более, чем по 400 тонн металла, а за 30 июля коллектив цеха перевыполнил задание на 777 тонн стали.

