

# МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

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

№ 116 (2740)

СРЕДА, 2 октября 1957 года.

Цена 10 коп.

## Президиума Верховного Совета СССР Об установлении ежегодного праздника „Дня металлурга“

Президиум Верховного Совета СССР постановляет: установить праздник «День металлурга».

«День металлурга» праздновать ежегодно в третье воскресенье июля месяца.

Председатель Президиума Верховного Совета СССР **К. ВОРОШИЛОВ.**

Секретарь Президиума Верховного Совета СССР **М. ГЕОРГАДЗЕ.**

Москва, Кремль, 28 сентября 1957 г.

## В честь 40-летия Великого Октября

# Равняться на передовиков соревнования

★ ★ ★

### 1960 ТОНН ЛИСТА СВЕРХ ПЛАНА

На предоктябрьской вахте в сентябре коллектив листопркатного цеха № 1 добился успеха — прокатал 1960 тонн металлического листа сверх месячного задания.

Здесь лучших показателей в соревновании достигла вторая бригада начальника смены т. Дегтеренко и мастера т. Какутьева. Она прокатала дополнительно к заданию 1356 тонн металла.

## ДОСРОЧНО!

В соревновании за достойную встречу сороковой годовщины Октября сталеплавильщики ряда мартеновских печей досрочно рассчитались с сентябрьским планом. 27 сентября последнюю плавку в счет месячного задания сварили сталевары печи № 15 третьего мартеновского цеха тт. Скрипченко, Ожиганов и Писарев. За месяц они выдали 69 плавков с опережением графика. Всего же в цехе сварили в сентябре 368 скоростных плавков.

Досрочно выполнили месячное задание по выплавке стали и коллективы печей №№ 21 и 25.

28 сентября выполнили месячный план сталевары печей №№ 2 и 5 второго мартеновского цеха тт. Корчагин, Зуев, Мальцев, Скомоухов, Гончаров, Сердитов. На день позже о выполнении месячной программы рапортовали сталевары печей №№ 6 и 12 тт. Пряников, Кокосов, Макагонов, Бадин, Озеров, Татаринцев.

## Улучшаем качество продукции

По итогам работы в августе коллектив нашей бригады стана «300» № 3 сортопркатного цеха завоевал первенство в соревновании, прокатав дополнительно к плану 1200 тонн металла. Борьба за первенство среди бригад стана развернулась и в сентябре. Наша бригада успешно выполнила месячный план, выдала сверх задания около 800 тонн сверхпланового металла.

В этом, конечно, заслуга всего коллектива. У нас каждый старается работать так, чтобы на своем участке обеспечивать высокий темп прокатки, во всем помогать товарищам. Хорошо производят нагрев металла старший сварщик коммунист т. Рыбаков, сварщики тт. Лапин и Гриднев. Устойчивую настройку стана, его бесперебойную работу обеспечивает коллектив вальцовщиков Виктор Плешаков, Петр Пашков, подручный вальцовщика Владимир Лопатин.

Коллектив вальцовщиков стремится максимально уплотнить рабочее время за счет различного рода остановок стана. И успехи в этом налицо. Вальцовщики научились производить перевалку не за 30 минут, а за 20. Пятьдесят процентов времени они экономят и при смене калибров.

Постоянно растет и качество выпускаемой продукции. Если в августе процент бракованного металла составлял 0,23, то в сентябре он снизился до 0,17 процента. Меньше металла теперь у нас уходит и во вторые сорта. В сентябре такой металл составил 0,3 процента, против 0,5 в августе. Это неплохие показатели.

Успешной борьбе за качество способствуют своей отличной работой операторы стана Райса Ускова, Мария Рябуха, многие правильщики и резчики под руководством бригадира отделки т. Белобородова.

В бригаде много внимания уделяется постоянному повышению прокатчиками общеобразовательного уровня. Так старший сварщик т. Рыбаков готовится в этом году сдать экзамены на аттестат зрелости, на втором курсе индустриального техникума учится мастер т. Шишов.

Коллектив нашей бригады будет и впредь наращивать темпы производства, бороться за улучшение качественных показателей, чтобы достойно встретить всенародный праздник Великого Октября.

**И. РЕПИЧЕВ,**  
профгруппорг стана «300» № 3 сортопркатного цеха.

## Наш рапорт Октябрю

Вторая мартеновская печь — новая. Десятки плавков числятся от начала кампании ее службы. При последнем ремонте печи у кессонов поставили форсунки для распыления подаваемого в печь мазута. Печь работает хорошо, и мы выдаем сверхплановую сталь.

Коллектив нашей печи на два дня раньше срока рассчитался с месячным планом. Это трудовой рапорт мартеновцев печи прибли-

жающейся 40-й годовщине Октября.

С начала октября коллектив нашего цеха перешел на работу по новому графику — на семичасовой рабочий день. Это очень радует нас.

На заботу партии и правительства о благе народа мы ответим новыми успехами в труде.

**В. ЗУЕВ,**  
сталевар печи № 2 второго мартеновского цеха.



На снимке: одна из лучших операторов третьего поста стана «250» № 2 **Н. И. Малышева** за работой.

## Выполним план деяти месяцев

Наша бригада стана «250» № 1 проволочно-штрипсового цеха неоднократно завоевывала первенство в соревновании.

И сейчас коллектив нашей бригады стремится отметить приближающуюся 40-ю годовщину Великого Октября хорошими трудовыми подарками. Успешно выполнив сентябрьский план, бригада сумела за 9 месяцев текущего года дать сверх задания 700 тонн готовой продукции.

Образцовые примеры в труде показывают многие рабочие бригады. Среди них резчик коммунист т. Груздев. Он умело организует свою работу. Высокое качество продукции обеспечивает опытный вальцовщик т. Осипов.

Таких примеров не мало. Весь наш коллектив стремится самоотверженным трудом встретить славную годовщину Октября.

**А. ЩЕПЕТКИН,**  
партгруппорг бригады.



На снимке: передовой посадчик металла проволочно-штрипсового цеха **Н. В. Терентьев.**

Правильно говорят: чтобы лучше понять, нужно сравнивать. Поставим себе цель сравнивать уровень производства нашего проволочно-штрипсового цеха хотя бы с прошедшим годом. И перемены, можно сказать, большие. За 8 месяцев текущего года народное хозяйство нашей страны получило от нашего цеха почти на 22 тысячи тонн готовой продукции больше, чем за такой же период прошедшего года. Немалый вклад в это внес коллектив нашего стана «250» № 2. Все это — результат непрерывно растущей технической оснащенности цеха, стана, результат творческой активности трудящихся, осваивающих новую технику, улучшающих технологию производства.

И на самом деле. Года два тому назад на нашем стане стали использоваться новые моторы большой мощности, увеличивающие скорость прокатки. Затем был введен мазут как дополнительное топливо. Но прежде чем начать нормальную работу на этом топливе, понадобилось время, старания и усилия трудящихся стана, прежде всего, сварщиков.

И, надо сказать, они успешно справились с этой задачей. Работает на нашем стане в качестве сварщика т. Гомозов. Человек он немногословный, говорить особенно не любит, но помимо большого опыта, он постоянно изучает оборудование печи и это помогает ему в успешной работе. Помню, как у нас что-то не ладилось с подачей мазута. Металл не успевал прогреться, и мы вынуждены были перейти работать на три нитки вместо четырех. Тов. Гомозов вызвался помочь и быстро устранил недостатки. Случилось так, что старший сварщик заболел, и его обязанности с успехом выполнял сварщик т. Гомозов.

А когда печи стали полностью обеспечивать стан металлом, «узким местом» стал сам стан. И опять вальцовщики, старшие вальцовщики стали изыскивать причины задержек, устранять их, повышать темпы прокатки.

Много металла уходило у нас в брак. Почему? Стали изыскивать



причину. И вальцовщик т. Юрин нашел ее: на пропусках клетей оставались при прокатке частицы металла, искажающие профиль. И сам т. Юрин внес предложение сделать канавку шире. Качество прокатки стало лучше.

На черновой группе мы много времени теряли на ремонтах: мешала система подачи воды. Вальцовщик т. Гурьянов предложил подавать воду не с верха клетки, а с низу. Как будто простое предложение, но мы стали на ремонтах экономить много времени. Тов. Гурьянов предложил и новый способ вываливания валков из клетки. Помимо того, что этим был облегчен и упрощен труд, мы стали тратить на эти операции не 45, а 30 минут.

Так минутой за минутой коллектив нашего стана экономит время.

Сейчас готовится к 40-й годовщине Великого Октября. Встретить достойно этот праздник — желание каждого из нас. В сентябре коллектив стана прокатал 1850 тонн сверхпланового металла.

**П. ПЕТРОВ,**  
мастер проволочно-штрипсового цеха.

На снимке: передовой вальцовщик стана «250» № 2 **И. Г. Юрин**, обеспечивающий высокопроизводительную работу бригады.

Фото **Е. Нарпова.**

## По мысли рационализатора

Помню как сейчас: много морозов было, когда на стане стали использовать мазут. То и дело отрываешься от работы и бежишь чистить форсунки мазутопроводов. А все потому, что мазут грязный, очищен плохо, и примеси забивали форсунки.

Порой не один я, а вся бригада слесарей по целым сменам возилась у форсунок. Находились, конечно, и скентики.

— Не оправдывает себя мазут, — говорили они. — Работы много, а пользы мало.

И вот механик нашего стана «250» № 2 т. Баев задумался, как изготовить надежные филь-

тры для очистки мазута. Вскоре фильтры были им изготовлены. Простые и надежные фильтры. Засорился один, можно без труда перебросить шланг на другой, а засорившийся тут же почистить. Один слесарь делает это быстро и хорошо. Перебои с подачей мазута в печь на стане прекратились, что значительно улучшило нагрев металла и темпы работ на стане. Сейчас фильтры, изготовленные по замыслу рационализатора т. Баева, установлены и на других станах нашего цеха.

**И. БАЗИЛЕВИЧ,**  
слесарь стана «250» № 2.

## Четвертая бригада — комсомольско-молодежная

Давно хотели мы организовать в цехе подготовки составов комсомольско-молодежную бригаду. Но всякий раз при этом возникали трудности, нельзя было произвести перестановки во всех бригадах.

Когда стали готовиться к переходу на семичасовой рабочий день, мы снова возвратились к этому вопросу. При комплектовании четвертой бригады были учтены пожелания комсомольцев и молодежи, и эта бригада организована как комсомольско-молодежная.

В составе ее наша комсомольская организация проявила большой интерес. Мы обсуждали, кого перевести из других бригад, и руководители цеха пошли навстречу.

Начальником смены в четвертой бригаде назначен молодой инженер т. Найденов, диспетчером второго двора изложниц комсомолец Иван Ромазан, мастером третьего двора комсомолец Николай Слатвинский, сменным техником комсомолец Вениамин Карпов.

Многие комсомольцы направлены на другие участки. Машинистами электрокрана работают Галя Сергеева, Мария Федосеева, Рая Санькова, Виктор Овсянников. Комсомольцы Исхак Гатаулин и Сергей Тарасов в этой бригаде работают чистильщиками, Петр Плюшкин — каменщиком.

Комсомольцы и молодежь рабочие также заняты на ряде других, не менее важных участках.

Комсомольско-молодежная бригада поставила перед собой задачу — быть примером в социалистическом соревновании. Молодые рабочие с первой смены взялись за работу дружно. Многие их сверстники из других бригад просят и их перевести в этот дружный коллектив, чтобы высоко нести знамя соревнования молодежного коллектива.

**А. СОЛОХА,**  
секретарь бюро ВЛКСМ цеха  
подготовки составов.

## Еще слаженней будем работать по новому графику

Сентябрь был у нас последним месяцем с восьмичасовыми рабочими днями. Коллектив цеха настойчиво готовился к переходу на семичасовой рабочий день, старался ответить на заботу партии и правительства новыми достижениями на предоктябрьской вахте.

Чтобы обеспечить переход на работу по новому графику, надо было готовить людей. И все сталевары еще старательней передавали свои знания подручным, чтобы выделить новую печную бригаду, знающую свое дело.

У нас на печи № 21 сталеваром выдвинут т. Свечкарёв — первый подручный нашей печной бригады. Он хорошо изучил сталеплавильное дело и остается руководить печной бригадой вместо меня. Мне же поручают новую, четвертую печную бригаду. Таким образом, теперь здесь сталеварами ра-

ботают тт. Вавилов, Чертищев, Свечкарёв и я.

Все мы полны решимости при семичасовом рабочем дне трудиться еще лучше, выдавать стране больше металла.

Коллектив нашей печи хорошо провел трудовую вахту в сентябре. Планомерно увеличивая фонд сверхплановой стали, мы смогли рассчитаться с месячной производственной программой 28 сентября.

В дни перехода коллектива печи на семичасовой рабочий день мы услышали радостную весть о том, что Президиум Верховного Совета СССР установил празднование Дня металлурга. Это еще более вдохновляет нас на борьбу за новые достижения.

**П. ФИЛИМОШИН,**  
сталевар печи № 21 третьего  
мартеновского цеха.

## ДОБРЫЕ НАМЕРЕНИЯ ОСТАЛИСЬ НА БУМАГЕ

К работникам шихтовых дворов предъявляются все более высокие требования, чтобы обеспечить повышение производства стали. Но условий для этого не создают.

Больше половины переходных мультных тележек вышли из строя. Уже давно мы передали в отдел главного механика чертежи и заказы на 50 переходных тележек, но этими заказами никто не занимается.

Так же остались на бумаге и другие добрые намерения. В прошлом году директор комбината обязал руководителей копрового цеха давать мартеновцам металл габаритом 600×600×600. Они же этого не придерживаются. Нередко в мартеновский цех поступает металл с размерами в полтора метра, который и не помещается в мульты.

Тогда же директор комбината обязал копровиков ввести в действие два пакетир-пресса. Срок ввода одного из них истек в прошлом году, другого — в текущем году. А пакетир-прессов нет.

Тем временем в цехи идет металлолом легковесный и это задерживает завалку его в печь на 20—30 минут.

Пора уже начальнику копрового цеха т. Плисконосу серьезно взяться за выполнение указаний директора комбината, обеспечивать мартеновские цехи лучше, создавать условия для перевыполнения заданий.

Нужно устранить недочеты и в нашем втором мартеновском цехе. Здесь на шихтовом дворе в крайне плохом состоянии эстакада, по которой подвозят к бункерам металл, руду и другие материалы. Завершить ремонт эстакады бригады ремонтно-строительного цеха должны были еще в августе. Но и до сих пор они ничего не сделали.

Нужно улучшить надзор за путями, особенно у мартеновских печей. Там часто сходят с рельсов паровозы. А 28 сентября возле печи № 7 было погнуто перо стрелки. Нельзя было здесь перевести паровоз на другой путь и на завалках трех печей мартеновцы потеряли полтора часа.

Достаточно сказать, что на этом участке с печей №№ 5 и 7 и порожняк составов выводили 25 минут, когда на это необходимо затрачивать не более 5 минут.

Не созданы условия и для ма-

## Газопровод Ишимбай— Магнитогорск

В шестой пятилетке намечено строительство газопровода Ишимбай—Магнитогорск. Прокладку нового газопровода поручено вести тресту «Бензинпроводстрой», а также сварочно-монтажным отрядам и экскаваторщикам челябинских строительных управлений № 6 и № 2.

Газопровод Ишимбай—Магнитогорск явится значительным подспорьем в топливном балансе металлургического комбината и позволит резко сократить завоз угля в город. Общая протяженность газопровода составит 209 километров. Он будет передавать газ Шкаповских месторождений. Они являются попутными газами нефтяных месторождений. Новая трасса будет прокладываться из труб диаметром 500 миллиметров. Пуск газопровода планируется на начало 1959 года.

В настоящее время от Шкапово до Ишимбая идет строительство первого участка, который затем соединится с Магнитогорском. На участке Ишимбай—Магнитогорск намечается строительство 14 блокпостов, 4-й Магнитогорске — газораспределительной станции с комплексом вспомогательных сооружений и жилым массивом. Вся трасса будет обеспечена телефонной связью.

В этом году начнется подготовка механизмов, организация колонн для отправки их к месту работ. Строительство газопровода начнется с первых дней будущего года.

## К СВЕДЕНИЮ ДЕЛЕГАТОВ XVIII ЗАВОДСКОЙ КОНФЕРЕНЦИИ ВЛКСМ

Регистрация делегатов, избранных на XVIII заводскую конференцию ВЛКСМ, производится ежедневно с 9 часов утра до 6 часов вечера в завком ВЛКСМ (вход со двора гостиницы, ком. № 74).

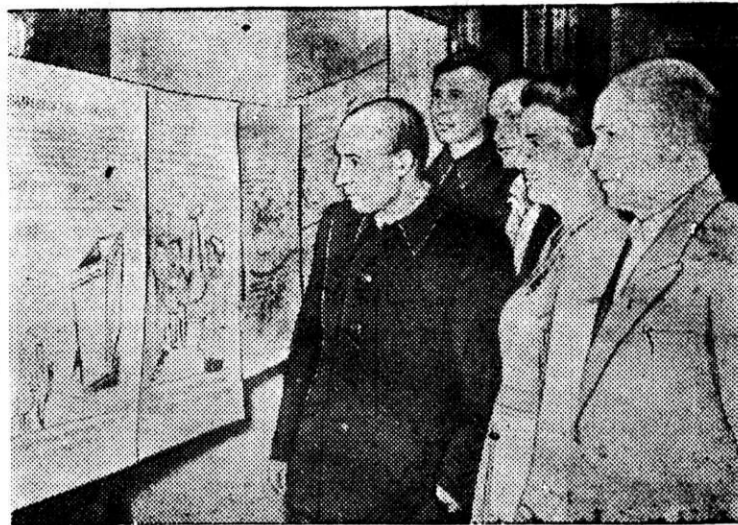
Завком ВЛКСМ.

шенистов паровозов, работающих в цехе. Кроме прочих неудобств недавно повернули паровозы так, что машинисту трудно следить за продвижением состава впереди и за положением стрелки на пути.

К тому же у нас совсем не практикуется проведение совместно с машинистами и членами их бригад обсуждения работы транспортников. Нигде у нас ни на собраниях, ни в наглядной агитации не отмечают лучших из них. А это снижает их активность. У нас, к примеру, очень хорошо работал составитель т. Косолинский. Но ни его методов не передавали, ни о нем никто нигде не упоминал. Постепенно т. Косолинский охладел к своему делу и уже работает не так как прежде.

Нужно осуществить и еще одно важное мероприятие, не раз записываемое в колдоговор, дать возможность нам перебарывать материалы на печи, не выезжая на станцию Западная. Так сделано в третьем мартеновском цехе, так должно быть и у нас. Тогда наши составы с паровозом не будут задерживаться на станции Западная, как это имеет место теперь.

**М. УСИК,**  
бригадир шихтового двора  
второго мартеновского цеха.



На прошедшем дне рабкора-металлурга рабкоры и редакторы стенгазет с большим вниманием осматривали выставку стенных газет и сатирических листков. На снимке: участники вечера за осмотром выставки.  
Фото Е. Карпова.

## ПИСЬМА В РЕДАКЦИЮ

### Предложение кузнецов

Для подвозки металла в наш кузнечно-прессовый цех используются вагонетки. Что металл завозится к рабочим местам вагонетками — это хорошо, но... есть одно неудобство.

Дело в том, что отрезок пути, заходящий в цех, очень короткий, вагонетку нельзя протолкнуть дальше в цех. И вот попробуйте принести заготовки из одного конца цеха в другой, даже при помощи кранов, если можно брать металл с вагонетки одним краном,

а остальные «жмутся» в противоположной стороне цеха.

А можно легко выйти из такого положения. Достаточно всего на несколько метров продлить железнодорожный путь в цехе, тогда можно будет брать металл с вагонетки сразу несколькими кранами. Нужно, чтобы администрация цеха быстрее осуществила наше предложение.

**Н. СИЛЬЧЕНКО,**  
кузнец кузнечно-прессового  
цеха.

### Закрыв глаза...

При прокатке на нашем стане «300» № 2 авторессорной стали нельзя держать высокие скорости, так как полоса металла гораздо толще, чем у других видов профилей. Я предложил за 9-й клетью установить флажковый выключатель мотора ножниц, что позволило сократить интервалы между полосами металла с 6 до 3,5 секунды. Предложение было одобрено старшим электриком стана т. Пронинным, внедрено в производство и дало неплохие результаты.

Однако вот уже больше полугода флажковым выключателем не пользуются и только потому, что некоторые электрики стана восприняли уход за выключателем как ненужную и лишнюю на себя

нагрузку. Я согласен, что в выключателе есть конструктивные недостатки, которые можно устранить, но которые совсем не давали права ставить на этом крест.

Мне кажется, произошло это потому, что т. Пронин как-то безразлично отнесся к новшеству, не интересовался им, а когда выключатель сняли, даже не вспомнил о нем. А у меня, у автора, остался неприятный осадок от этой истории. Думается, что т. Пронину, как старшему товарищу, нужно больше заботиться о внедрении всего нового, а не закрывать глаза, как было в этом случае.

**Е. ДЬЯЧЕНКО,**  
электрик проволочно-стрипсового  
цеха.

### Условий для работы нет

Предстоит ремонт седьмой домной печи. К нему деятельно готовятся станочники и шлифовщики кирпичей. Для этой домны нам предстоит отшлифовать 80 тысяч штук огнеупорных кирпичей. Шлифовальщики на предоктябрьской вахте стараются, чтобы задание выполнить досрочно. Особенно хорошо работают тт. Извеков, Бодрин и Матушкин.

Шлифовщики уже подготовили больше половины необходимых для домны кирпичей. Но условий для работы у нас нет. Чтобы не снижать качество кирпича, мы стараемся шлифовать кирпич не смачивая его. А образующуюся при этом пыль отсасывают вентиляторы.

Но пользы от этого очень мало. Пыль обратно попадает в помеще-

ние через неисправные окна, двери и отверстия в стене и крыше. Мы уже забивали отверстия досками и только, но всех не закроешь и уберечься от вредной пыли нельзя.

Приближаются холода и это тоже дает себя знать в помещении для шлифовки кирпичей и штампочного отделения. Через многочисленные дыры в стенах и окнах врывается ветер, гуляют сквозняки. В таком состоянии помещение оставлять нельзя, надо срочно принимать меры, чтобы оно было пригодно для работы во всякое время года.

**Н. БЕЛЯЕВ,**  
мастер основного  
механического цеха.

Редактор Д. М. ГНИЛОРЫБОВ.

### СЕГОДНЯ И ЗАВТРА В КИНО

КИНОТЕАТР «МАГНИТ»: «Они встретились в пути».  
КИНОТЕАТР им. ГОРЬКОГО: «Они встретились в пути», «Последняя ночь».

КИНОТЕАТР «КОМСОМОЛЕЦ»: «Двое из одного квартала», «Пролог».  
ДВОРЕЦ КУЛЬТУРЫ МЕТАЛЛУРГОВ: «Петр Первый» (II серия).