

# Идет трудовая вахта металлургов В соревновании равняться на передовых!

Пролетарии всех стран, соединитесь!



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

№ 149 (3964)  
год издания 25 й

ПЯТНИЦА, 18 декабря 1964 года

Цена 1 коп.



Высокопроизводительно работают во втором мартеновском цехе сталеплавильщики одиннадцатой печи, возглавляемые сталеварами А. Богачевым, Д. Студеникиным, А. Рубановым и Н. Анисимовым, вылавившие дополнительно к плану сотни тонн стали.

НА СНИМКЕ: сталевар одиннадцатой печи коммунист Николай Анисимов.

Фото Е. Карпова.

## Сверхплановый прокат

Работать на уровне 1965 года! Этот призыв нашел горячий отклик среди прокатчиков обжимного цеха.

В декабре высокопроизводительно работает коллектив третьего блюминга.

На его сверхплановом счету много сотен тонн проката. Почти весь этот металл выдали бригады, руководимые начальниками с м е н Александром Урываевым и Станиславом Кулешовым.

## Во главе соревнования

Мастера первой доменной печи Николай Футман, Юрий Бушуев, Петр Жарков и Владимир Домнин продолжают уверенно возглавлять социалистическое соревнование доменщиков Магнитки.

1100 тонн сверхпланового чугуна записали они на свой счет в первой половине декабря. На 300 тонн меньше у коллектива доменщиков третьего агрегата.

П. АНИСИМОВ.

## Впереди — одиннадцатая

1400 тонн стали дополнительно к заданию выдали в первой половине декабря сталеплавильщики второго мартеновского цеха. Социалистическое соревнование печных бригад возглавляют сталевары 11-го агрегата Алексей Богачев, Дмитрий Студеникин.

Александр Рубанов и Николай Анисимов. Мастера огневого дела выдали сверх плана 630 тонн стали. По сравнению с прошлым годом они сократили продолжительность плавки на 26 минут, а простои агрегата на 0,6 процента.

П. СТРОГАНОВ.

## Есть годовой план!

Шестой год семилетки химии цеха улавливания № 2 встретили досрочно. Славные традиции коллектив коммунистического труда продолжил и в этом году. Пятнадцатого декабря, на полмесяца раньше календаря, новый последний

год семилетки первыми на комбинате встретили химики, выполнив план по производству сырого бензола.

Аппаратчики цеха до конца декабря выдадут десятки тонн бензола в счет 1965 года.

## Брак под колесами

На железнодорожном транспорте все знают, что на перегоны, такие как Входная — Магнитогорск, Входная — Сортировка, нужно укладывать рельсы первого, в лучшем случае, второго сорта. Вот и мы, наконец, дождались рельсов. Нам на перегон Входная — Сортировка дали 62 тонны рельсов Р50. Казалось бы, радоваться надо. Но не тут-то было. Оказалось, что это не рельсы, а брак, самый настоящий брак весом в 62 тонны. Рельсы разной длины, нестандартные, короче говоря — на тебе, боже, что нам негоже.

Неужели в отделе снабжения не понимают, что нам нужны хоро-

шие рельсы хотя бы второго сорта, но не брак. Комбинат — крупнейшее металлургическое предприятие, а получает какие-то отходы вместо годной продукции.

Делать нечего, положили мы эти рельсы на перегон и что же? Поездили по ним три дня поезда и рельсы, что называется, поползли, то есть из головки отделяется слоями металл, как попорченная бумага. Рельсы «человеческие» должны служить максимум 10 лет, а наши новые рельсы, дай, бог, чтобы хоть два года прослужили.

Вот вам и резервы производства. Я имею в виду то обстоятельство, что от частой замены

рельсов из строя быстрее выходят шпалы.

Этот вопрос поднимается уже не первый раз. И приходится удивляться тому, что снабженцы не могут получить для путейцев хорошие рельсы. Так и не ясно, придут ли они к нам в этом году. Похоже, и не дождемся.

Кстати, рельсы ждут не только путейцы, их ждут и машинисты электропоездов, так как им уже надоело ездить со скоростью 15 километров в час.

П. КОРОТКИЙ, мастер цеха пути.

## ПРИНЯТЬ УЧАСТИЕ В РЕЙДЕ — дело чести каждого труженика

### Успехи исследователей

Тонколистовая лаборатория совместно с коллективами первого и третьего листопрокатных цехов завершила интересную исследовательскую работу по изучению влияния температуры режима горячей прокатки и смотки полос на механические свойства и прокатываемость металла на пятиклетевом стане цеха жести. Внедрение в производство разработанных в результате исследований рекомендаций позволяет получить дополнительно на этом стане несколько тысяч тонн жести в год.

Активное участие в проведении этой работы приняли молодые инженеры Леонид Файнберг и Валентина Каптуренко, руководитель исследовательской группы Вахир Файзулин, руководители прокатных станов Александр Фишер и Леонид Радюкевич совместно с доцентом горно-металлургического института Михаилом Ионовичем Куприным.

И. МЕЛЕШКО, инженер-конструктор.



МАССОВЫЙ РЕЙД МАГНИТОГОРСКИХ МЕТАЛЛУРГОВ

## Широким фронтом

Скажем прямо: сначала дела с рейдом в нашем цехе шли неважно, несколько затянулся так называемый период раскачки. Но после небольшой задержки станочники, как говорится, взялись за ум и начали наступление широким фронтом. Сейчас на моем столе целая куча бланков предложений, их уже более ста. Только успевай рассматривать. На каждом бланке — интересная мысль, результаты долгих, может быть, размышлений и поисков. Именно поэтому к каждому предложению надо подойти внимательно, взвесить, как говорится, все за и против, и уж затем принимать решение о его полезности и внедрении в производство. Конечно, нет смысла излагать в этой небольшой статье все предложения станочников, но с некоторыми из них хотелось бы познакомиться металлургов.

Я беру несколько бланков, не выбирая. Посмотрим, что предлагают товарищи, в чем они видят резервы производства. Предложение слесаря Гайсы Фанина. Суть его в следующем: в штамповочном отделе цеха есть кран, кото-

рый работает периодически. В каждый из таких периодов надо вызывать крановщицу. Ясно, что это связано с неудобствами, а главное, с потерями времени. Пока крановщица придет, заберется в кабину, дело стоит. Какой выход предложил слесарь? Он нашел возможным перевести кран на так называемое напольное управление. То есть управлять механизмом, не влезая в его кабину. Нажал кнопку — кран пойдет вперед, другую нажал — назад и так далее. Это, несомненно, ценное предложение. Тем более, тогда и крановщица не нужно будет. Для того, чтобы выразить цифрой эффект от внедрения этой идеи слесаря, следует добавить, что перевод крана на контроллерное управление даст возможность на тридцать процентов сократить простои ремонтного оборудования. Хорошую мысль подал Гайса Фанин.

А вот предложение двух авторов, оба старые опытные слесари И. Антипов и Л. Авдюшин. Оба из монтажного отдела. Они задумали следующее. Впрочем, прежде, чем говорить о том, что они задумали, надо ввести читателя в курс дела. А дело в том, что сверловка отверстий на напольно-крышечных кранах блюминга является очень трудоемкой работой. Она производится вручную при помощи пневматической машинки. Это тяжелый физический труд, причем малопроизводительный, как, впрочем, и всякая ручная операция.

Слесари обратили внимание на возможность использования на этой работе одного из позабытых сверлильных станков. После ряда усовершенствований такая идея вполне осуществима. А ее осуществление включит в действие доселе бездействовавший резерв производства.

Электрослесарь В. Иорданов недавно без отрыва от производства закончил техникум. Это, конечно, дает ему возможность глубже вникать в производственные процессы, видеть в них неиспользованные резервы. Именно в этом направлении работала мысль электрослесаря, когда он подал свое предложение. Суть его вот в чем. На шлифовальном станке имеется семикловоаттный мотор. При внимательном изучении работы станка В. Иорданов пришел к выводу, что для вращения каретки подачи можно использовать мотор вдвое меньшей мощности. Именно такой мотор он и предлагает установить на шлифовальный станок. Можно подсчитать, сколько электроэнергии будет на этом сэкономлено. Логарифмическая линейка поможет. Итак, экономия составит 14 тысяч киловатт-часов в год. Хорошо!

Вот три первые попавшиеся предложения. Они — яркое свидетельство поисков и находок коллектива основного механического цеха. Но говорить, что рейд у нас идет отлично еще нельзя. Не все отделы цеха принимают активное участие в поисках резервов. Плохо участвуют в рейде коллективы термического и ремонтного отделов, а ведь резервов у ремонтников много. Кстати, термический отдел возглавляет т. Литачевский, а ремонтное — помощник начальника цеха по оборудованию т. Митрохин.

Хорошо поставлена работа с изысканием резервов в штамповочном и во втором станочном отделах, в энергоотделе. В ближайшее время уже можно будет подвести итоги рейда. Думаем, что они будут отрядными.

А. ФОРТУНИН, секретарь рейдового штаба по изысканию резервов производства ОМЦ.