Пролетарии всех стран, соединяйтесь!

Магнитогорский МЕТАЛЛ

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

№ 5 (3974) Год издания 26-й | СРЕДА, 13 января 1965 года | Цена 1 коп.

УКАЗ ПРЕЗИДИУМА ВЕРХОВНОГО СОВЕТА РСФСР

О ПРОВЕДЕНИИ ВЫБОРОВ В КРАЕВЫЕ, ОБЛАСТНЫЕ, ОКРУЖНЫЕ, РАЙОННЫЕ, ГОРОДСКИЕ, СЕЛЬСКИЕ И ПОСЕЛКОВЫЕ СОВЕТЫ ДЕПУТАТОВ ТРУДЯЩИХСЯ РСФСР

В связи с истечением 3 марта 1965 года полномочий краевых, областных, окружных, районных, городских, сельских и поселковых Советов депутатов трудящихся РСФСР девятого созыва Президиум Верховного Совета РСФСР постановляет:

Назначить выборы в краевые, областные, окружные, районные, городские, сельские и поселковые Советы депутатов трудящихся РСФСР на воскресенье 14 марта 1965 года.

Председатель Президиума Верховного Совета РСФСР Н. ИГНАТОВ.

Секретарь Президиума Верховного Совета РСФСР С. ОРЛОВ.

СЕМИЛЕТКУ — ДОСРОЧНО!

Марка „ММК“ должна быть лучшей

ИТОГИ первой декады

В обжимном цехе подведены итоги работы за первую декаду января. Радуют успехи коллектива третьей бригады блюминга № 3, которым руководит начальник смены Станислав Васильевич Кулешов. Все эти дни дружный коллектив работал слаженно и ритмично. В результате упорного труда было выдано продукции на 900 тонн больше, чем предусмотрено заданием.

В. КРАСНОВ.

Металл для машиностроителей

С первых дней нового года коллектив комбината успешно выполняет заказы для сельского хозяйства.

В первой декаде января с подъездных путей комбината отправлены партии проката в адреса Красноярского комбайного завода, Ростсельмаша, Челябинского тракторного и других предприятий страны.

Магнитогорские металлурги послали для заводов сельхозмашиностроения швеллер, угловое железо, листовой прокат и другие виды продукции.

Всем заказам для сельского хозяйства обеспечивается «зеленая улица». Они находятся под постоянным контролем.

У ИНИЦИАТОРОВ СОРЕВНОВАНИЯ

Пока дела не блещут

Сталеплавильщики второго мартеновского цеха, как известно, выступили с ценной инициативой о развертывании соревнования за снижение материальных и трудовых затрат на единицу продукции и повышение качества металла. Почин этот уже нашел поддержку в ряде цехов комбината.

Как же идут дела у инициаторов?

К сожалению, не очень весело. Первые дни нового года сталеплавильщики начали с плюса. Вперед вышли бригады второй печи, возглавляемые сталеварами Василием Ивановым, Иваном Кадошниковым, Николаем Митрофановым и Федором Болоцким. Успешно начали новый год сталевары третьей и тринадцатой печей.

Это было еще совсем недавно. Сегодня второй мартеновский задолжал уже свыше тысячи тонн стали.

Двенадцатая была должна из-за полного ремонта. Сейчас она работает, и сталевары надеются выйти из прорыва. У первой печи незначительный долг. Сталевары объясняют это потерей металла на весе плавок, перебоями в поставке ковшей и чаш.

— Надо ставить печь на ремонт, — говорят сталеплавильщики, — как ни говори — 190 плавок по своду. Стара.

А вот девятая дала уже около 290 плавок по своду и, несмотря на всякого рода задержки, имеет хоть небольшой, но плюс. Следовательно, дело не только в том, стара ли печь. Ведь и на старых удается варить сверхплановую сталь.

Тринадцатая печь работает удовлетворительно, если судить по производственным показателям. Однако сталевар Иван Сорокин не очень доволен своим агрегатом:

— Оплавились ячейки насадки регенератора левой стороны, — говорит он. — Печь часто перекантовывает, плавки долго «сидят». Приходится выигрывать на весе плавок.

— А каковы перспективы?

— Будем тянуть до ремонта. Хорошо бы защиту добавить, но администрация неохотно идет на это. Придется еще сотню плавок варить с такой насадкой.

Да, перспективы не из приятных.

Сталевар одиннадцатой печи Александр Рубанов более оптимистично смотрит на будущее.

— Печь сварила после ремонта 180 плавок, — говорит он, — но состояние ее хорошее, садка отличная, продолжительность плавки нормальная, так что с заданием справимся.

«...Повысить качество металла». Это красная нить в социалистических обязательствах сталеплавильщиков. Только качество стали второго мартеновского в новом году не очень радует. Плавки по заказу варятся далеко не на всех печах. В цехе есть мастера и сталевары, которые в прошлом году нередко месяцами варили сталь только по заказам. Хотелось бы, чтобы коллектив второго мартеновского цеха с первых дней нового года трудился так, как он обещал это делать в своих социалистических обязательствах.

КОММУНИСТ АНАТОЛИЙ СТЕПАНОВИЧ ЦЫЦЕРОВ — СЛЕСАРЬ ПО РЕМОНТУ КОТЕЛЬНОГО ОБОРУДОВАНИЯ ТЕПЛОЭЛЕКТРОЦЕНТРАЛИ. ЕГО РАБОТУ ВСЕГДА ОТЛИЧАЕТ ВЫСОКОЕ КАЧЕСТВО, СВОЕВРЕМЕННОСТЬ ВЫПОЛНЕНИЯ ЗАКАЗОВ И НАДЕЖНОСТЬ РАБОТЫ ОБОРУДОВАНИЯ.

НА СНИМКЕ: ОДИН ИЗ ЛУЧШИХ СЛЕСАРЕЙ КОТЕЛЬНОГО ЦЕХА А. С. ЦЫЦЕРОВ.

Фото Е. Карпова.

Мороз не страшен

РАЗГРУЗКА строительных материалов, угля и других грузов, поступающих по железной дороге в зимнее время, сопряжена с большими трудностями. Иногда приходится прибегать даже к взрывным работам...

В проектно-конструкторском бюро ЦНИИ Министерства путей сообщения разработана специальная установка для рыхления смерзшихся навалочных грузов. Это самоходный портал, движущийся по подкрановому пути вдоль фронта выгрузки. По верхней раме портала перемещается тележка, на которой смонтирован вибромолот с рыхлящими клиньями.

Установка позволяет рыхлить смерзшиеся грунты при открытых и закрытых люках полувагонов, устанавливаемых на повышенный путь. Пульт управления всеми ее механизмами размещен в кабине, подвешенной к верхней раме портала.

Механизация трудоемких процессов рыхления смерзшихся материалов с помощью такой установки повышает производительность труда в 20—25 раз, а себестоимость разгрузки значительно снижается.

«Экономическая газета».

УКАЗ Президиума Верховного Совета РСФСР О ПРОВЕДЕНИИ ВЫБОРОВ НАРОДНЫХ ЗАСЕДАТЕЛЕЙ РАЙОННЫХ (ГОРОДСКИХ) НАРОДНЫХ СУДОВ РСФСР

В связи с истечением в феврале — марте 1965 года полномочий народных заседателей районных (городских) народных судов РСФСР Президиум Верховного Совета РСФСР постановляет:

Президиумам Верховных Советов автономных республик, исполнительным комитетам краевых, областных, Московского и Ленинградского городских Советов депутатов трудящихся, Советов депутатов трудящихся автономных областей, Советов депутатов трудящихся национальных округов провести выборы народных заседателей районных (городских) народных судов РСФСР в феврале — марте 1965 года.

Председатель Президиума Верховного Совета РСФСР Н. ИГНАТОВ.

Секретарь Президиума Верховного Совета РСФСР С. ОРЛОВ.

Москва, 9 января 1965 года.

РЕКА РАСПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

ЕЩЕ НЕ ТАК давно о металлургическом заводе-автомате говорили как о затее почти фантастической, как о далекой перспективе.

Обычно, когда спрашивали ученых-металлургов, можно ли создать металлургический завод с комплексно-автоматизированными процессами производства, то они, как правило, сопровождали свои ответы вескими оговорками. Но все сходились на одном: появление металлургического завода-автомата возможно лишь в том случае, если будут созданы непрерывные процессы производства, такие, как коксование, получение железа, сталеплавление, прокатка и т. д. Как же с этим обстоит дело сегодня?

Современные металлургические агрегаты, которыми оснащены наши предприятия, выдают продукцию периодически: домна — через три часа, мартены — через шесть — двенадцать часов. Лишь некоторые процессы, такие, как непрерывная разливка стали и непрерывная прокатка, являются поточно-непрерывными.

Возможно ли сегодня в этих условиях начать работы по созданию заводов-автоматов?

ПРЕЖДЕ ЧЕМ говорить о металлургическом заводе-автомате, посмотрим, как решается сегодня проблема автоматизации отдельных звеньев производства.

Возьмем, к примеру, доменную печь. По своей природе — это агрегат непрерывный. С перерывами происходят лишь загрузка ее шихтой и выдача продуктов плавки. Можно ли и эти операции сделать непрерывными? Да, сегодня это вполне осуществимо. Практически уже нет препятствий и для создания полностью автоматизированной доменной печи.

На доменный процесс, как это сейчас установлено, влияет около девятисот различных факторов. Главная причина неровного хода доменного процесса — это непостоянство свойств шихтовых материалов.

Чтобы устранить эту причину, в доменное производство широко внедряется предварительное дробление и агломерация шихтовых материалов. Для получения наивыгоднейших соотношений компонентов шихты успешно применяются вычислительные машины.

Основная задача автоматизации управления доменной печью — обеспечение постоянства хода процесса. Главное, к чему сейчас стремятся металлурги, — это получение надежной и достоверной информации. Без такой информации невозможно никакое автоматическое управление доменной печью. Любая совершенная вычислительная машина без этого не сможет вести правильно процесс.

Заглянем мысленно в будку доменного мастера. Пульт управления современной домны подстать самому агрегату — так он стал огромен и сложен. Десятки различных приборов рассказывают о происходящих в печах процессах и их параметрах. Но попробуйте уследить за показаниями всех этих приборов одновременно. Вряд ли это кому удастся. А чтобы проанализировать работу агрегата даже за короткий отрезок времени, приходится неделями просиживать за утомительными математическими подсчетами. Автоматическое электронное регистрирующее устройство, созданное советскими конструкторами, избавило доменных мастеров от постоянного хождения от одного прибора к другому, а работу исследователей оно переложило на современные высокопроизводительные счетные машины.

Регистрирующее электронное устройство, работающее в комплексе с управляющими вычислительными машинами, — это прообраз будущего автоматического доменного мастера.

(Окончание следует).