

## ПУТИ ЭКОНОМИИ МЕТАЛЛА

\*Поставка заводами черной металлургии сортового проката с плюсовыми допусками приводит к значительному перерасходу металла. Так, разница в весе погонного метра круглого профиля при прокатке с максимальными и минимальными допусками составляет для прутка диаметром 20 миллиметров 8,5 процента и для прутка диаметром 10 миллиметров 15 процентов.

\*Высока эффективность периодических профилей проката прямоугольного и круглого сечения с переменным сечением по длине заготовок (изменяется толщина или диаметр), когда геометрическая форма заготовки максимально приближается к форме готовой детали. Применение периодических профилей проката позволяет снизить расход металла не менее чем на 20 процентов и снизить трудовые затраты при обработке на 40 процентов.

\*Изготовление из стального фасонного профиля высокой точности 100 тысяч штук шлицевых валов для трактора ДТ-75 обеспечивает экономию 219 тонн металла, а трудоемкость изготовления этих деталей снижается на 66 процентов.

\*Большим резервом экономии металла в народном хозяйстве является упрочняющая термическая обработка листового малоуглеродистой и низколегированной стали на заводах черной металлургии, после которой на 20—25 процентов увеличивается прочность стали, улучшаются ее пластические свойства при обычных и минусовых температурах.

\*За счет меньшего веса облегченных двутавровых балок и швеллеров, а также зетовых и корытных профилей для вагоностроения экономится 10—18 процентов металла. При этом уменьшается вес транспортных средств и, следовательно, увеличивается вес перевозимых грузов. Применение для ободьев колес автомашин облегченных фасонных профилей позволяет экономить 12 процентов металла. Значительно облегчен вес конструкций и снижен расход металла применением уголков 25×25×3 мм взамен уголков 32×32×4 мм.

В мае нынешнего года на нашем комбинате начнет работу Всесоюзная межзаводская школа по обобщению опыта работы агломерационных фабрик в целях повышения качества агломерата и интенсификации процесса его спекания. Организует ее Министерство черной металлургии.

Эта школа продолжит свою работу на Кузнецком металлургическом комбинате и на металлургических заводах: Череповецком, Новолипецком и имени Дзержинского. Руководителем школы будет начальник запорожской аглофабрики Б. Г. Новиков. В работе ее примут участие четыре металлургических комбината; четырнадцать металлургических заводов; четыре горнообогатительных комбината; пять проектных организаций и два института.

Какие стоят задачи перед горным управлением нашего комбината в период подготовительной работы? Во-первых, нужно выделить ответственного руководи-

теля; во-вторых, улучшить качество агломерата по механической прочности за счет более интенсивного зажигания и полного пропекаания, стабилизации кусков агломерата до размеров 10—80 миллиметров полного вы-

ности его и увеличить удельную производительность аглолент до уровня передовых аглофабрик. Это необходимо и в целях подготовки к работе Всесоюзной школы агломератчиков, чтобы было

Нашим аглоцехам нужно навести порядок и чистоту на всех рабочих местах. В этих рекомендациях нужно предусмотреть все мероприятия, обеспечивающие дальнейшее повышение прочности агломерата и производительности аглолент, зависящие от Министерства черной металлургии, проектных организаций и научно-исследовательских институтов.

В подготовительную работу нужно вовлечь РИС, ЦЗЛ, ЦЗДАП, проектный отдел комбината и коллективы агломерационных цехов. Наконец, нужно подготовить наших представителей для работы в этой школе на других аглофабриках, чтобы изученное там передовое в технике и технологии агломерационного производства использовать потом на нашем комбинате.

Эта школа одна из важных для металлургов.

**П. БОГАЧЕВ,**  
старший инженер ОТИ.

## НУЖНА серьезная подготовка

Всесоюзная межзаводская

деления всей неспекенной мелочи, соблюдения постоянства оснóвности и содержания железа, доведения содержания серы в агломерате не выше 0,05 процента, а также ускорить процесс спекания агломерата путем добавки в шихту извести.

Выполнение этих пунктов позволит нам улучшить качество агломерата — повысить проч-

о чем рассказывать слушателям, а главное, чтобы обеспечить достаточным и хорошим агломератом доменные печи.

Для успешного проведения школы нужно выделить докладчиков от агломерационных цехов комбината. Докладчики должны тщательно подготовить свои материалы.

## Один из лучших

Доменщик и магнитки трудовыми успехами встречают знаменательную дату — открытие XXIII съезда КПСС.

В числе передовых идет и коллектив шестой доменной печи.

На снимке нашего фотокорреспондента Н. Нестеренко вы видите газовщика этой печи С. И. Агафонова, который своим трудом помогает коллективу цеха выполнять предсезонные обязательства.



## НАРОДНАЯ МУДРОСТЬ

- \* РАБОТА ВСЯКУЮ ДУРЬ ВЫГОНЯЕТ.
- \* ЗЕМЛЮ СОЛНЦЕ КРАСИТ, А ЧЕЛОВЕКА — ТРУД.
- \* ДОБРЫЕ ЛЮДИ ДЕНЬ НАЧИНАЮТ РАБОТОЙ.

## ОСКАНДАЛИВШИЕСЯ

Истинно говорят, что на дне стакана гибнет людей больше, чем на дне моря. Человек, пристрастившийся к спиртному, теряет здоровье, репутацию, совесть и ум, не получая взамен ничего хорошего.

Скоро перед лицом правосудия предстанет маляр ремонтно-строительного участка железнодорожного транспорта комбината Константин Колопичий. Хулигану и садисту не будет скучно: рядом с ним неохотно опустится на скамью подсудимых еще один «не от мира сего», некто Магар Байтурин, подкрановый первого листопрокатного цеха. Эти субъекты привлекаются к уголовной ответственности за систематическое истязание своих жен. Будем надеяться, что Колопичий и Байтурин получат сполна.

26 лет прожил на белом свете грузчик шамотно-динасового цеха Василий Анянцев. Ума за это время набраться не успел, зато научился пить и избивать жену (дурное дело не хитрое!). На этого «героя» тоже возбуждено уголовное дело. Теперь эти, с позво-

ления сказать люди, смогут подумывать на досуге о том, что никто не давал и не даст им права поднимать руку на кого бы то ни было. Преступники не уйдут от возмездия.

Как говорил Мигель Сервантес, всякого человека должно судить по его делам. Я далек от мысли, располагая одним фактом, ставить на человека клеймо отверженного. Однако, если факт не из приятных, трудно о человеке думать хорошо.

Что можно сказать положительного о горновом доменного цеха Юрии Белименко? То, что 26 февраля он ослепительно вытрезвитель своим посещением? Но ведь это не положительный штрих характера, коль скоро за него глядят против шерсти. Нельзя быть признательным Юрию Белименко и за то, что он, «находясь в состоянии подпития», включая разорвал инвентарную подушку. Но и этого горновому показалось мало, чтобы оставить о себе память в вытрезвителе, он нагрубил дежурной смене. Вот, мол, я какой!

Герой! Да уж чего там, герой с обдиранными перьями.

В тот же день «на чистом воздухе, как богатырь, хрипел» горновой доменного цеха Борис Радионов. Сердобольные старушонки, проходя мимо студента-вечерника, спроектировавшегося на мостовую улицы Уральской, сокрушенно качали головами: — Унился, касатик. С кем не бывает.

Да, к сожалению, бывает. Не далее как 25 февраля в стенах вытрезвителя состоялась встреча представителей сталеплавильного передела. Пришли, простите, я хотел сказать привели сюда сталевара первого мартеновского цеха Михаила Гаврилова, ковшевого второго мартеновского цеха Александра Данилова и разливщиков этого же цеха Кима Сташкова и Николая Кастомарова, чтобы они поговорили на досуге про бытие да про бытие. Только это они начали делиться житейскими мудростями, глядь у парадного подъезда автомобиль с шахматными клеточками на борту остановился. — Братцы, нашего полку прибыло!

## МЕРЫ БЫЛИ ПРИНЯТЫ

Корреспонденция за подписью мастера цеха пути т. Михайловского под заголовком «Приказ нужно выполнять» была напечатана в нашей газете. На нее

В вытрезвитель неверной походкой проследовал инженер-конструктор заводоуправления Борис Дмитриевич Луппов. Увидев «своих», приободрился: «С шиком надо ездить в вытрезвитель», — сказал и сконфузился.

...Список клиентов вытрезвителя, к огорчению, можно было бы продолжить. Но вызывает тревогу и другой вид сорняков — дебоширов. Тех, которые не дают покоя не только своим семьям, но и соседям, прохожим. Вот они, знакомьтесь: электрик горнорудного управления А. Тороннов, люковой коксового цеха № 2 Николай Чикашев, контролер кузнечно-прессового цеха Василий Маташ, люковой коксового цеха № 1 Степан Хиши, электрик КХП Иван Стрыленко, работник цеха изложниц Н. Прокопьев, коновозчик общепита И. Козлов... Ух, сколько у нас еще чертополоха! Рвать его надо под корень. Не на поруки брать, не уговаривать, не защищать, а вывести их на лобное место да пропесочить так, чтобы впредь не повадно было позорить имя человека, честь комбината. Только так!

**В. ИСКРОВ.**

## Объявление

29 марта 1966 года в актовом зале ЦЗЛ состоится пленарное заседание общекомбинатского постоянно действующего производственного совещания.

На рассмотрение пленарного заседания выносятся следующие вопросы:

Состояние техники безопасности на комбинате и меры по снижению производственного травматизма.

Докладчик — заместитель главного инженера по технике безопасности К. Н. Плисконос.

Отчет о работе общекомбинатского постоянно действующего производственного совещания.

Докладчик — председатель президиума ПДПС С. Б. Гун.

Выборы нового состава президиума общекомбинатского постоянно действующего производственного совещания.

На заседание производственного совещания приглашаются все члены ПДПС, начальники цехов, председатели цеховых комитетов, секретари парторганизаций и новаторы производства.

Начало заседания в 17 часов.

Президиум совещания.

РЕДАКЦИИ ОТВЕЧАЮТ

прислал ответ и начальник листопрокатного цеха т. Гончаров. Он пишет:

«Заметка была обсуждена в цехе и немедленно были приняты меры по упорядочению посылки людей на снегоборьбу. Дополнительно были организованы субботники по очистке железнодорожных путей от цеха до примыкания к станции Сортировочная».

## «Когда же, наконец?»

Под таким заголовком в газете «Магнитогорский металл» была напечатана заметка старшего дежурного участка готовой продукции фасонно-валце-сталелитейного цеха т. Малавкина, в которой он высказал тревогу по поводу неудовлетворительной работы цеха из-за того, что на складе готовой продукции скопилось много готовых изделий. Эту работу должны были выполнить работники железнодорожной станции Фасонная. Вот что по этому поводу ответил начальник управления железнодорожного транспорта г. Васильев:

«Факты, изложенные в заметке, имели место. Ввиду тяжелых метеорологических условий железнодорожники не могли обеспечить полную вывозку готовой продукции и отходов производства из фасонно-валце-сталелитейного цеха. После сигнала газеты были приняты дополнительные меры. В настоящее время значительная часть готовой продукции и отходов производства из цеха вывезены, а в ближайшее время в цехе будут созданы нормальные условия работы для литейщиков».