Магнитная гора была почти не тронута, когда пришел работать на рудник Николай Андреевич Пугачев. С каждым годом все глубже и глубже вгрызался он своим экскаватором в тело горы. С каждым годом все богаче становился опыт экскаваторщика, шире становились познания. Не первый год о Пугачеве идет слава как о лучшем машинисте экскаватора горы Магнитной.

А недавно бригаде Николая Андреевича решением коллегии Министерства черной металлургии СССР и президиума ЦК профсоюза рабочих металлургической промышленности, рассмотревших итоги Всесоюзного социалистического соревнования за первое полугодие, присуждено звание «Лучшая бригада экскаваторщиков», а сам Пугачев удостоен звания «Лучший экскаваторщик».

С первых дней пятилетки ведет сверхплановый счет знатный горняк. Тысячи тонн руды добыл Пугачев дополнительно к плану. Особенно больших успехов добивается он на ленинской трудовой вахте.

На снимке: передовой экскаваторщик Н. А. ПУГАЧЕВ.

Фото Н. Нестеренко.

● К 100-ЛЕТИЮ СО ДНЯ РОЖДЕНИЯ В. И. ЛЕНИНА

ВСЕСОЮЗНЫЙ СМОТР: ЗА КУЛЬТУРУ ПРОИЗВОДСТВА

ДЕЛАЕМ ХОРОШЕЕ НАСТРОЕНИЕ

Цех, в котором мы работаем, — это наш второй дом. У себя в квартире каждый следит, где бы да как бы не насорить. А почему в цехе нельзя жить по этому же принципу?

Не секрет, что у нас в первом листопрокатном до недавних пор было не все гладко с чистотой: пол грязный, оборудование прокопченное и замасленное, кое-где вокруг цеха были завалы мусора. Сейчас мы занялись приведением своего «второго дома» в божеский вид. Я не хочу сказать, что все уже сделано, далеко нет, но сдвиги кое-какие есть, и основательные.

Взять вот хотя бы оборудование. Клети чистовой группы полностью покрашены, станины — серой краской, вращающиеся части — красной. Холодильная установка тоже радует глаз своим зеленым цветом. Труда на это было положено немало. Чего стоила только подготовка оборудования к покрытию краской. Она ведь, всем известно, к маслу и копоти не пристает. Сейчас, правда, малярные работы приостановлены, не хватает краски и олифы, которой мы разводили алюминиевую пудру для покрытия колонн и балок. Но как только появятся необходимые материалы, эти работы будут продолжены. Покрасим оставшиеся клети черновой группы, балки и колонны.

На том же участке чистовых клетей мы отремонтировали пол, заменив квадратные чугунные плиты рифлеными стальными листами. В результате значительно облегчился труд уборщиков. Эти работы мы продолжаем, и, в конце-концов, в цехе весь пол будет выстлан такими плитами.

В полном разгаре сейчас уборочные работы вокруг цеха, на прилегающей к нему территории. Мы наметили покрыть асфальтом околостенное пространство шириной полтора-два метра по всему периметру здания цеха. Специально выделенные для этого люди занимаются сейчас подготовкой этих дорожек под асфальтирование: убирают от стен мусор, разбрасывают и разравнивают щебенку. Работникам цеха благоустройства остается только спланировать площадь да прикатать асфальт, который, кстати, тоже разбрасывают наши люди.

С юго-западной, торцевой, стороны здания мы уже заасфальтировали большую площадь. Нам пришлось повозиться: нагрузили около сотни машин всякого хлама, валявшегося здесь. Проводили в цехе два субботника, чтобы отвоевать эту площадь. Сейчас работы там продолжаются, и параллельно готовится под асфальт площадь возле боковой стены.

За 18 лет, которые стоит наш цех, основательно прохудилась крыша и ливнестоки здания. Поэтому там сейчас работает строительная бригада, занимающаяся ремонтом.

Недоделок еще, конечно, очень много. Не везде убран мусор по углам, необходимо застеклить окна и помыть их, докрасить оборудование, полностью отремонтировать пол, крышу. Если закончим с асфальтированием до осени, то займемся озеленением.

Чистота рабочего места создает хорошее настроение. А когда настроение хорошее, то и работать хочется, и работа спорится.

А. НОВИКОВ, пом. начальника по оборудованию первого листопрокатного цеха.

МАЛ ЗОЛОТНИК, ДА ДОРОГ

Стекольный участок цеха вспомогательных материалов — такое маленькое миниатюрное здание, что даже не верится, что он снабжает своей продукцией весь комбинат. Но это действительно так. А здесь, на металлургическом комбинате, стекло необходимо. Как правильно сказал начальник участка Иван Иванович Чуманский, сталь не сваришь без анализа. Лабораториям нужны пробирки, колбы, реторты. Все это производится на стекольном участке. В 1943 году, когда работала горшковая печь емкостью всего в 100 килограммов, колбы приходилось иногда делать... из обыкновенных электрических ламп, потому что стекла не хватало. Через два года была построена новая печь, емкостью уже в три тонны.

Кроме лабораторной посуды здесь изготавливают электроосветительную арматуру для цехов, жидкое стекло для ремонта всех промышленных печей комбината.

Жидкое стекло получает все большее применение в металлургической промышленности при заправке задней стенки мартеновских печей. В наших мартеновских цехах этот способ тоже начали осваивать, значит, и здесь никак не обойтись без продукции стекольного участка.

Иван Иванович Чуманский начинал стеклодувом при заводской лаборатории, когда ему было всего 15 лет. Сейчас он начальник участка, пять лет был бессменным председателем цехового комитета, а в этом году — председатель постоянно действующего производственного совещания.

Долгое время Иван Иванович был председателем санитарного поста в цехе вспомогательных материалов, интерес к этому делу сохранил до сих пор. Чистота кругом безукоризненная. В шлифовальном зале красиво размечены пешеходные дорожки, проводится текущий ремонт в плавильном зале и бытовых помещениях. Всюду висят лампы дневного света.

Люди работают здесь подолгу, часто до самой пенсии. А это значит, что нравится им на этом участке. Недаром с 1963 года он носит звание «Коллектив коммунистического труда».

Коллектив действительно прекрасный. И тем обиднее видеть, что в шихтовом отделении, например, до сих пор применяется ручной труд — просев кварцевого песка, соды, доломита и других солевых материалов. Тут уж нужно позаботиться начальнику цеха П. Д. Житкову и создать людям лучшие условия труда.

Тяжело работать и в плавильном отделении, особенно в жаркие летние дни, когда температура воздуха достигает 40—50 градусов. Это происходит оттого, что объем воздуха не соответствует размерам здания. Вентиляторы работают прекрасно, а результаты — ничтожные. Дело в том, что потолок слишком низок. Проектному отделу комбината давно было дано задание сделать расчет на фундамент с тем, чтобы можно было поднять перекрытие крыши. Но там, видно, не торопятся, а т. Житков опять-таки не проявляет должной настойчивости.

Много пользы приносит комбинату стекольный участок цеха вспомогательных материалов. Работают там прекрасные люди, такие как, например, ударники коммунистического труда выдувальщик Григорий Иванович Щетинин и стекловар Елизавета Тимофеевна Марфенина. Всей душой предан своему делу начальник участка Иван Иванович Чуманский. Ни к чему нельзя «придраться» и в отношении внешнего вида во всех отделениях. Нужно теперь, чтобы руководство цеха уделило этому участку больше внимания и постаралось устранить те недостатки, о которых было сказано.

Л. ЯНЧЕНКО, помощник пром.-санитарного врача медсанчасти ММК.

● НАМ ОТВЕЧАЮТ

„Когда согласья нет“

Факты, изложенные в статье, опубликованной под таким заголовком 6 августа, и касающиеся работы ЖДТ комбината, правильны.

В настоящее время восстановлено нужное количество паровозов для подачи плавок блюмингу № 3. Приказом директора комбината № 305 от 9 августа определены ответственные лица за проектирование и строительство дополнительных железнодорожных путей в районе блюминга № 3.

И. ВАСИЛЬЕВ, начальник управления ЖДТ.

„УБИВАЮТ... АППЕТИТ“

Заметка «Убивают... аппетит», напечатанная 10 августа в вашей газете, разбиралась в коллективе филиала столовой № 24.

Для улучшения обслуживания трудящихся ЦЭС выданы дополнительно столовая посуда и приборы, организована своевременная уборка зала. Картофелем, свежей капустой, свежими огурцами филиал снабжается бесперебойно.

Усилен контроль за работой филиала со стороны работников отдела.

Н. ИВАНОВ, и. о. начальника общепита.

ИЗ ЛАБОРАТОРИЙ В ЦЕХИ

У начальника лаборатории № 3 ЦЗЛАП Давида Вениаминовича Лормана лежит письмо главного инженера Донецкого металлургического завода Г. Панева, поступившее к нему несколько дней назад. В своем письме главный инженер просит прислать в адрес завода чертежи и описание устройства для определения процентного содержания углерода в промежуточных пробах стали. В лаборатории не оставили эту просьбу без внимания. В ближайшее время донецкие металлурги получат все необходимые материалы.

Просьба эта не единственна. Письма идут в лабораторию из многих городов страны, в которых есть предприятия черной металлургии. По достоинству оценили металлурги появившуюся у нас новинку.

Теперь посмотрим, что же она из себя представляет и как появилась.

Раньше процентное содержание углерода в плавке могла определить только лаборатория. Процесс этот сложный, на него уходили десятки минут. Это было неудобно сталеварам, тем более, что пробы необходимо брать периодически.

Сотрудники кафедры физики горнометаллургического института решили облегчить получение химического анализа стали. И вот родилась идея. Воплотить в жизнь ее было поручено коллективу ЦЗЛАП. Здесь была изготовлена первая установка. Познакомились с ней впервые сталеплавильщики двухванной печи. У них была установлена опытная конструкция. Испытания прошли успешно. Мартеновцы остались довольны испытаниями. Еще бы! Теперь не нужно каждую пробу посылать в лабораторию. Сталевар или подручный зачерпнет сталь обычной ложкой для взятия проб, затем опрокидывает ложку над ведром с водой. Один из рабочих перебивает струю лопатой и в ведро падают бесформенные кусочки стали — скрапины. Их извлекают. У бесформенного куска обламываются края. Теперь уже дело за немногим. Скрапина устанавливается на электрод, прижимается рычагом токосъемника. Поползла по шкале стрелка, и вот замерла: анализ готов. Легко и просто. Теперь сталевар и его подручные в течение всей плавки могут следить за содержанием углерода в стали, причем сами, без помощи лаборантов.

Вскоре после испытаний в ЦЗЛАП была начата работа по улучшению конструкции установки, повышению надежности элементов. Немало инициативы, изобретательности в этом деле проявили старший инженер ЦЗЛАП Н. П. Зробак и инженер цеха КИП и автоматики А. Ф. Славгородский. Был выбран вариант для серийного выпуска, а некоторое время спустя установками был оснащен первый мартеновский цех. Теперь на очереди второй и третий.

Поистине замечательную новинку получили металлурги.

Ю. МИШИН.