



На правом фланге пятилетки

На снимке нашего фото-корреспондента Н. Нестренко вы видите изолирующую электроремонтную цех Валентину Менашеву. Немногим более трех лет трудится Валентина в этом коллективе, однако своим добросовестным трудом завоевала уважение товарищей по работе. Ударник коммунистического труда, выполняющая месячные задания до 140 процентов, В. Менашева свои знания передает молодежи, которая приходит в цех.

КАНДИДАТЫ МЕТАЛЛУРГОВ

С большим подъемом проходит в стране избирательная кампания. На предвыборных собраниях в трудовых коллективах кандидатами в депутаты местных органов власти называются лучшие люди, правофланговые в труде и общественной жизни.

На прошлой неделе и вчера собрания по выдвижению кандидатов в депутаты областного Совета прошли в коллективах доменного цеха, первого и третьего мартеновских, третьего обжимного, пятого листопркатного, цеха ремонта металлургического оборудования № 1 и производства товаров народного потребления.

Доменщики своим кандидатом в депутаты областного Совета назвали газовщика **Владимира Федоровича Заматорина**. Владимир Федорович прошел хорошую трудовую школу, был горновым, подменал мастеров, коммунисты цеха недавно приняли его в свои ряды. Владимир Федорович ранее уже избирался депутатом.

В третьем мартеновском цехе кандидатом в депутаты облсовета вы-

двинул подручный сталевара **Владимир Николаевич Демидов**. Владимир — комсомолец, член цехового бюро ВЛКСМ, в коллективе пользуется заслуженным уважением, для многих служит примером.

Такое же уважение в своем коллективе завоевал нагревательщик металла третьего обжимного цеха **Петр Евстафьевич Кишкун**. Обжимщики выдвинули его своим кандидатом в депутаты областного Совета и выразили уверенность, что он с честью оправдает их доверие. В прошлом Петр Евстафьевич уже был депутатом и добросовестно исполнял эту почетную обязанность.

Знают уже как депутата и **Нину Яковлевну Михайлову**, эмалировщицу производства товаров народного потребления. В этом году коллектив цеха эмалированной посуды вновь назвал Нину Яковлевну своим кандидатом — на этот раз в депутаты областного Совета народных депутатов. Нина Яковлевна проявила себя активной общественной, передовой производственницей, поль-

зуется большим авторитетом среди товарищей.

В цехе ремонта металлургического оборудования № 1 кандидатом в депутаты областного Совета на предвыборном собрании названа токарь **Анна Федоровна Соколова**.

Собрания по выдвижению кандидатов в депутаты областного Совета народных депутатов прошли также в ЛПЦ № 5 и мартеновском цехе № 1. Листопркатчики назвали своим кандидатом в областной Совет директора комбината **Леонид Владимирович Радюкевича**, сталеплавильщики — второго секретаря горкома партии **Николая Васильевича Урцева**.

Участники всех предвыборных собраний выразили твердую решимость внести достойный вклад в успешное выполнение пятилетки, ударным трудом отметить 110-ю годовщину со дня рождения В. И. Ленина.

Впереди — выдвижение кандидатов в депутаты городского и районного Советов народных депутатов.

Л. АРХИПОВ.

Важное средство воспитания

ТРАДИЦИЯМ КОЛЛЕКТИВА — КРЕПНУТЬ

Недавно, идя на работу, я услышал разговор двух работников локомотивного цеха. «Вчера проводили на пенсию Леонида Селиверстовича Кривенко, — рассказывал один другому. — Выступили начальник цеха, секретарь партбюро, поблагодарили ветерана за добросовестный труд. Ему вручили цветы, памятный подарок. Леонид Селиверстович был очень взволнован, выступая с ответным словом...».

В ответ собеседник сказал: «Да, скоро и нам с тобой на отдых... Тоже, наверное, проводят».

Проводят, конечно, хотелось сказать им. Торжественные, принародные проводы ветеранов на заслуженный отдых — добрая традиция в локомотивном цехе. Поддержанию получивших прописку традиций, их развитию как одной из форм воспитания трудящихся здесь уделяют большое внимание.

Прочно утвердился в цехе женский клуб «Подруга». Большой вклад, поиск, смекалку в его работу вносит диспетчер локомотивных бригад **Н. А. Гашева**. Здесь за чашкой чая женщины в непринужденной обстановке ведут разговор о воспитании детей, укреплении семьи, делятся радостями и огорчениями, обмениваются мнениями о прочитанных книгах, просмотренных спектаклях, кинофильмах, а то и просто поют песни, отдыхают. Разумеется, к каждой такой встрече готовятся. Все это сближает женщин, делает их досуг полезным, расширяет кругозор, а главное — помогает воспитанию детей в семье и укреплению самой семьи.

Когда провожали в ряды Советской Армии работника локомотивного цеха **Алексея Гагарина**, он заверил товарищей, что будет регулярно писать о солдатской службе, а демобилизуется — вернется в свой коллектив. И Алексей часто слал письма секретарю комсомольской организации, рассказывал в них о

солдатской жизни, успехах в боевой и политической подготовке. Письма ребята читали коллективно и регулярно отвечали солдату, рассказывали о своих трудовых делах, жизни комсомольской организации. Такая переписка с молодыми рабочими, ушедшими в ряды Советской Армии, тоже стала традиционной. Она помогает парням в воинской службе, укрепляет уверенность в том, что их помнят, их ждут. И они возвращаются в свой цех, свои бригады, как вернулся, закончив срок службы, и **Алексей Гагарин**.

Богат традициями локомотивный цех, богат ими и весь железнодорожный транспорт. Свой профессиональный праздник у нас в транспорте тоже отмечают по-своему традиционным. Он проходит в три этапа. Первый — оформление и отправление со станции Сортировочная праздничного поезда с грузом в высвобожденных вагонах прямого парка, за счет сокращения их простоя, и со сверхплановым металлом. Такой поезд отправляют и ведут передовики производства — диспетчер, машинист, его помощник и другие работники, завоевавшие на это право в социалистическом соревновании. До сих пор, например, как дорогую реликвию хранят ленты победителей соревнования за право отправления юбилейного поезда с четырехмиллиардной тонной груза машинистом **Н. Т. Назаренко**, его помощник **В. В. Игнатченко**, ставший ныне машинистом, и составитель **Ф. С. Стробикин**.

Второй этап — торжественный вечер железнодорожников. На нем в праздничной обстановке чествуют передовиков производства и передовые коллективы. Им вручают грамоты, подарки, знамена.

Свои добрые традиции железнодорожники переносят в подшефную школу № 63. Стали, например, традиционными поездки отличников, передовиков учебы этой школы в город Верхнеуральск для возло-

жения венков к памятнику героев гражданской войны братьев **Кашириных**. Эти поездки — составная часть военно-патриотического воспитания школьников, которому много уделяет внимания составитель, партгрупорг станции **Гранитная А. И. Труханов**.

В канун 50-летия города Магнитогорска к зданию станции Ежовка подошли три автобуса. В них приехали пионеры подшефной школы, чтобы почтить память Героя Советского Союза **П. И. Казакова** и осмотреть места, где началась история Магнитки — гору Магнитную. Встретили пионеров, рассказали им биографию героя и героическую историю Магнитки наши ветераны транспорта **М. А. Сазонов**, **П. П. Быков** и **А. Е. Коломиец**. Такая познавательная, воспитательная поездка понравилась пионерам и мы намерены сделать ее традиционной.

Воспитание молодежи на боевых и трудовых традициях старшего поколения — важная составная часть комплексного подхода к решению задач идейно-воспитательной работы. Наш долг, долг партийных организаций — не только не растерять утвердившиеся и складывающиеся традиции, но и совершенствовать, приумножить их. К сожалению, о некоторых добрых традициях у нас начали забывать. Было время, когда экипажи локомотивов соревновались за право носить звание экипажа имени партийных или комсомольских съездов, памятных юбилеев. И такое почетное звание присваивали победителям, им в торжественной обстановке вручали вымпелы. Сейчас этого нет. Растеряли мы былую славу художественной самодеятельности железнодорожников. Какие-то ее элементы есть, но это далеко не то, что было. Неоправданно мало у нас на железнодорожном транспорте комсомольско-молодежных коллективов. Есть и другие недостатки в использовании традиций в воспитании трудящихся. Производственный партком, цеховые партийные организации при составлении перспективных планов работы не обходят этих недостатков, намечают меры по возрождению и развитию добрых традиций.

Е. ЕГОРЕНКОВ,
секретарь парткома
железнодорожного
транспорта комбината.

НА ВСТРЕЧУ 50-ЛЕТИЮ ММК

С первых же дней работы в первом листопркатном цехе большую помощь в организации работы оказывали партком комбината и особенно горком КПСС. Инструктор горкома тов. **Филиппов** целыми днями на протяжении длительного времени работал у нас в цехе. До получения устойчивых удовлетворительных результатов работы цеха систематически подолгу работал в нашем цехе бывший заведующий отделом тяжелой промышленности горкома КПСС **Босенко**. Несколько раз приезжал в цех и детально ознакомился с делами секретарь горкома КПСС **Салавков**.

В первые же дни работы в цехе было замечено, что нагревательные печи работают ненормально. Внешние проявления неудовлетвори-

тельной работы печей состояли в том, что дымовой тракт при полностью открытых шибергах не обеспечивал отвод из печей продуктов горения. Это приводило к снижению производительности печей и к повышению давления газов в рабочем пространстве. В печах через все окна выбивалось пламя, оно создавало невыносимые условия для работы обслуживающего персонала, выводило из строя посадочный ролик и другое оборудование. Из-за этого не обеспечивалась ритмичная работа стана.

В целях повышения производительности печей в сварочной и томительной зонах поддерживалась недопустимо высокая температура. Это приводило к разрушению сводов печей и, самое главное, к оплавлению слябов. Сварочным шлаком заливалось подины. Они быстро «росли». Очищать их

Из воспоминаний ветерана комбината В. Носова

СТАНОВЛЕНИЕ

не успевали. Плохое состояние подин еще больше ухудшало работу печей. Для очистки (выбивки) подин во время планово-предупредительных ремонтов систематически привлекались трудящиеся с других участков цеха.

Несмотря на всю очевидность нерациональности такой работы, сварщики продолжали работать по-старому. Справедливым было одно — стремление больше нагреть и прокатать слябов. Помимо разъяренных и убежденных не допускать нарушения установленных режимов работы принимались и административные меры.

Тем временем изучение причин плохой работы печей продолжалось. Надо было установить, что ограничивает удаление продуктов горения из рабочего пространства печей. Необходимо было осмотреть рекуператоры и боровы. Для этого требовалось остано-

вить и охладить хотя бы одну печь. Но это вызывало бы дополнительные потери производства, и мы на это не решались.

Не было бы счастья, да несчастье помогло: на одной из печей лопнула глиссажная труба. Печь была остановлена для ремонта этой трубы. После охлаждения печи мы увидели, что газовые каналы рекуператоров заполнены почти полностью какой-то черной массой. Как показало дальнейшее изучение состояния рекуператоров, это была не единственная причина. Ниже трубки были заслакованы серой массой, состоящей в основном из серы. Кроме этого, многие трубки были разрушены от многократного попадания воды на рекуператоры. Воздушный и газовый потоки были смешаны, в продуктах горения за рекуператорами содержалось до 50 процентов воз-

духа. Причина плохой работы печей была установлена.

По мере замены рекуператоров улучшилась работа печей, росла их производительность. Рос также и выпуск проката. Улучшились условия обслуживания печей и оборудования в их районе.

Прокатка недостаточно прогретого металла перегружала и выводила из строя оборудование. При таком режиме эксплуатации обеспечивать необходимым для нормальной работы парком прокатных валков, подушек, подшипников и другим оменным оборудованием было невозможно. Всего этого не хватало, и нормальная работа стана не обеспечивалась. Положение усугублялось еще и тем, что по инициативе работников цеха опорные валки — обычно стальные, кованные, изготовляемые на машиностроительных заводах —

начали изготавливать силами комбината составными, состоящими из стальной оси (многократного использования) и чугунной, отлитой на комбинате бочки — бандажа. Бандажированные валки не выдерживали нагрузок. Стойкость их была низкой. Изготавливать в требуемых количествах эти валки не успевали, и стан часто работал на непригодных к эксплуатации валках. Если к этому добавить неоднократные длительные простои из-за несвоевременной замены цепи межцехового конвейера для транспортировки рулонов, а также неудовлетворительную работу участка зачистки поверхности слябов, то можно сказать, что подготовленными слябами стан не обеспечивался, нагревательные печи не способны были нагреть нужное количество слябов, стан из-за многочисленных и длительных простоев часто не успевал прокатать нагретые слябы.

(Окончание следует).