

# Магнитогорский МЕТАЛЛ

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

№ 29 (4152)  
Год издания 27-й

ПЯТНИЦА, 11 марта 1966 года

Цена 1 коп.

## ПЯТИЛЕТКИ МЕСЯЦ ТРЕТИЙ

### ХОРОШИЕ ПЛАВКИ

На предсезонной трудовой вахте вновь отличился коллектив третьего мартеновского цеха. 8 марта сталевары этого цеха отметили Международный женский день выпуском почти 800 тонн сверхпланового металла. Самых высоких показателей добились бригады 19-й и 25-й мартеновских печей. На счету каждого из этих агрегатов — более 400 тонн стали, выплавленной сверх установленного задания.

Варить сталь скоростным методом стало повседневным правилом в работе бригад 19-й печи. Самым «быстрым» сталеваром здесь по праву считается опытный мастер выплавки металла т. Волков. Его очередная плавка была выпущена на 1 час 5 минут скорее, чем предусматривалось по графику. Только на одной этой плавке ударник предсезонной вахты сталевар т. Волков выплавил десятки тонн дополнительного металла.

**Б. ЛЕОНИДОВ.**



Много хороших работниц трудится в цехе металлической посуды. Роза Потопова — одна из тех, кем гордится цех. Работая эмалировщицей, Р. Потопова обеспечивает выходящую продукцию только отличного качества. На снимке: эмалировщица Роза Потопова за работой.

Фото Н. Нестеренко.

### ВКЛАД РАЦИОНАЛИЗАТОРОВ

Коммунисты копрового цеха Григорий Петрович Чабан и Александр Акимович Савранченко — активные рационализаторы. За последние годы внедрены в производство десятки их предложений, дающие экономию средств и улучшающие условия труда рабочих. Одно из предложений по усовершенствованию пакетир-прессов Б-101 дает экономию только на капитальных затратах 22 тысячи рублей.

По проекту у прессов должен быть рольганг и толкатель. Рационализаторы предложили вместо этого изготовить поворотный желоб, который разворачивает пакеты вдоль железнодорожного пути. Благодаря такой конструкции облегчается обслуживание пресса и сокращаются его простои.

В цехе подготовки составов разработан и внедрен новый способ электропитания машины для подмазки надставок во дворе изложниц № 2. Вместо троллейного электропитания, для чего требовалась специальная железобетонная траншея, осуществлено кабельное электропитание.

Экономический эффект более четырех тысяч рублей. Авторы этого предложения работники цеха подготовки составов Павел Иванович Неневоля, Иван Степанович Рыбалко и рационализатор ремонтно-строительного цеха Дмитрий Федорович Яценко.

**И. МЕЛЕШКО.**

## Несколько замечаний о технической эстетике

В конце января в Ленинграде состоялся семинар лекторов общества «Знание» по вопросам технической эстетики и культуры производства. Он был посвящен новейшим теоретическим разработкам в области технической эстетики, в области художественного конструирования.

Вопросы технической эстетики и культуры производства переросли пропагандистские рамки. Как бы хороша ни была лекция по теории технической эстетики, она не оставит глубокого следа, если не ответит на вопросы насущной практики. Именно практическая деятельность в области культуры производства сильно отстает.

Техническая эстетика — один из основных элементов научной организации труда. Общеизвестно, что эстетическая производственная среда повышает производительность труда, снижает травматизм, делает труд приятным; однако в планах НОТ мы редко встретим мероприятия, связанные с внедрением технической эстетики. Дело в том, что лица, которые занимаются разработкой планов НОТ, далеки от подлинного понятия, сущности технической эстетики. Укоренилось упрощенное понятие о технической эстетике, как об украшательстве (красивая раскраска, красивая мебель, цветы и т. п.), но техническая эстетика включает и такие факторы, как создание светового климата, создание микроклимата (оптимальное состояние воздушной среды), объемно-планировочные решения помещения с размещением оборудования и рационального рабочего места и много других элементов формирования производственной среды.

Вопросы культуры производства и промышленной эстетики не находят отражения в проектах нового строительства и проектах реконструкции. Больше того, на комбинате трудно отыскать лиц, которые по роду своей деятельности были бы обязаны заниматься такими вопросами.

На Ленинградских заводах «Светлана», «Электросила» и др. имеются «Художественные Советы» во главе с директором завода. Проекты нового строительства и проекты реконструкции цехов рассматриваются и оцениваются художественным советом с точки зрения эстетизации рабочей среды.

Ряд заводов в Ленинграде, Свердловске и др. городах имеет в своем штате должность главного архитектора. Он исполняет функции смотрителя зданий и сооружений, но как архитектор он ответственен за комплекс вопросов промышленной эстетики.

В штате главного архитектора имеются специалисты (архитекторы, художники) в количестве 2—3 человек, занятые решением текущих вопросов технической эстетики. Эти люди хорошо эрудированы, всегда в курсе последних достижений в области культуры производства, они в состоянии консультировать проектировщиков и цеховых работников, занятых разработкой планов НОТ.

Жаль, что на нашем комбинате нет ни одного специалиста по технической эстетике и делом по существу занимается дилетант. Необходимо отметить, что мы отстаем не только в области практического решения задач технической эстетики, но и пропаганда у нас поставлена не на высоком уровне. Опять тот же дилетантизм и недостаток информации.

Пора от общих призывов за культуру производства переходить к агитации фактами, экономическими обоснованиями, а главное к практической деятельности.

На комбинате в этом направлении многое делается и не мало уже сделано, но все это пока в порядке «самодеятельности». Кстати сказать, на ряде Ленинградских предприятий в общественных бюро технической эстетики активно работают художники-любители. Настало время для создания на ММК профессионального ядра специалистов по технической эстетике. Их труд с лихвой себя окупит. Такое ядро должно быть создано при смотрителе зданий и сооружений, чтобы легче было увязывать проектные заметки с реальными возможностями их осуществления. Работа такой группы должна быть под неослабным контролем дирекции и общественности, дабы не превратилась творческих работников по технической эстетике в простых оформителей или даже канцеляристов.

**Г. САВАНИН,**  
нач. проектного отдела.

## Магнитогорск — Кузнецк — Нижний Тагил

Итоги выполнения производственного плана за февраль 1966 года по Магнитогорскому, Кузнецкому и Нижне-Тагильскому металлургическим комбинатам (в процентах)

ММК		КМК		НТМК	
за м-ц с нач. года		за м-ц с нач. года		за м-ц с нач. года	
Чугун	100,3	101,7	98,6	Чугун	101,6
Сталь	100,5	100,4	96,8	Сталь	102,1
Прокат	100,2	100,15	100,8	Прокат	100,6
Кокс	100,2	102,9	100,0	Кокс	101,1
Руда	100,2	101,9	99,3	Руда	101,2
Агломерат	100,5	101,0	100,7	Агломерат	92,5
Огнеупоры	107,7	111,0	103,1	Огнеупоры	103,1

Итоги выполнения производственного плана за февраль 1966 года по цехам и агрегатам (в процентах)

ММК		КМК		НТМК	
Доменный цех	100,4	Мартеновский цех № 1	103,3	Доменный цех № 1	101,6
Мартеновский цех № 2	100,2	Мартеновский цех № 2	100,3	Мартеновский цех № 2	100,7
Мартеновский цех № 3	100,3	Обжимной цех	102,0	Копровый цех	105,9
Обжимной цех	97,9	Копровый цех	105,6	ЖДТ	101,2
Копровый цех	102,1	ЖДТ	101,2	Доменная печь № 1	100,6
ЖДТ	95,4	Доменная печь № 3	105,5	Доменная печь № 2	102,2
Доменная печь № 2	100,6	Мартеновская печь № 2	101,0	Мартеновская печь № 3	100,0
Доменная печь № 3	100,1	Мартеновская печь № 10	100,5	Мартеновская печь № 7	97,25
Доменная печь № 4	100,5	Мартеновская печь № 15	102,8	Мартеновская печь № 8	101,2
Доменная печь № 6	100,5	Мартеновская печь № 2	102,2	Блюминг № 2	97,5
Доменная печь № 7	100,3	Мартеновская печь № 3	102,6	Бригада 2 блюминга № 2	97,3
Мартеновская печь № 2	98,5	Мартеновская печь № 12	100,4	Среднелистовой стан	102,5
Мартеновская печь № 3	102,6	Мартеновская печь № 13	104,9	Стан «500»	98,0
Мартеновская печь № 12	100,4	Мартеновская печь № 25	92,1		
Мартеновская печь № 13	104,9	Мартеновская печь № 23	101,2		
Мартеновская печь № 25	92,1	Блюминг № 2	97,5		
Мартеновская печь № 23	101,2	Бригада 2 блюминга № 2	97,3		
Блюминг № 2	97,5	Среднелистовой стан	102,5		
Бригада 2 блюминга № 2	97,3	Листопрокатный цех	101,5		
Среднелистовой стан	102,5	Среднесортный цех	100,3		
Стан «500»	98,0				

## У МЕТАЛЛУРГОВ СТРАН

### МАРКА «ДСС» — ИЗВЕСТНАЯ

Всюду, где требуется сталь, не поддающаяся коррозии и выдерживающая сверхвысокие нагрузки, противостоящая воздействию кислот и очень высоким температурам, успешно используется металл марки «ДСС». Это марка завода «Днепроспецсталь».

После XXII съезда партии на «Днепроспецстали» освоена выплавка почти ста новых марок сталей и сплавов. Его ис-

пользование в машиностроении и приборостроении примерно на пятнадцать-двадцать процентов сокращает расход проката.

По предложению сталевара Николая Буйного электрометаллурги решили ко дню открытия XXIII съезда КПСС выдать сверх плана 4.800 тонн стали и 1.300 тонн сортового проката.

### И САМЫЕ ТВЕРДЫЕ СДАЮТСЯ

Со скоростью 4600 оборотов в минуту обрабатывает самые твердосплавные резы станок для алмазной доводки. Он поистине, как говорят, — мал да удал. На его шпинделе можно крепить одновременно два круга из синтетических алмазов диаметром от 150 до 200 миллиметров.

Этот малогабаритный, разборный станок несложно изготовить в обычных заводских условиях. Станина, электропривод и бак для охлаждающей жидкости — вот и все, что нужно для этого. А шлифовальные головки серийно выпускает Витебский завод заточных станков имени XXII съезда КПСС.

Экономичность новинки доказана на Московском инструментальном заводе, где был спроектирован и внедрен в производство первый образец. Производительность труда рабочих возросла в три раза, а срок службы резов увеличен вдвое.