

Магнитогорский МЕТАЛЛ

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

№ 97 (3027)

ВОСКРЕСЕНЬЕ, 16 августа 1959 г.

Цена 10 коп.

В с о в н а р х о з е

Сделать магнитогорский комбинат образцовым показательным предприятием

Совет народного хозяйства заслушал на днях доклад директора Магнитогорского металлургического комбината т. Воронова о мероприятиях по комплексной механизации и автоматизации производственных процессов на комбинате в соответствии с постановлением Совета Министров СССР от 6 июня 1959 года.

Директор комбината т. Воронов привел несколько цифр. В постановлении Совета Министров СССР предусмотрено осуществить 76 укрупненных основных заданий по комплексной механизации и автоматизации производственных процессов, выполнить более 50 научно-исследовательских работ, а также разработать и изготовить 107 типов новых приборов, аппаратов и машин. Для этого привлекаются 86 научно-исследовательских и проектных организаций, конструкторских бюро и заводов.

Как обстоит дело с подготовкой к практической реализации постановления Совета Министров?

Составлен план работ по комплексной механизации и автоматизации производственных процессов на 1959—1960 годы, установлена связь с 13 исполнителями работ, составлены заявки на материально-техническое снабжение и потребное оборудование на 1959—1960 годы, составляются задания на проектирование для передачи генеральному директору—Гипромету. Приказом по комбинату созданы центральная заводская лаборатория автоматизации и конструкторский отдел по механизации, проводится работа по их укрупнению.

Тов. Воронов подробно изложил перечень важнейших работ по автоматизации и механизации производственных процессов во всех цехах комбината. Часть работ, говорит он, можно было бы осуществить уже в этом году. Например, комплексную механизацию и автоматизацию процесса загрузки доменной печи № 2. Несмотря на то, что остановка доменной печи № 2 для производства этих работ была намечена на середину августа, вопросы материально-технического снабжения указанных работ не решены.

Большую часть работы по комплексной автоматизации теплового режима мартеновских печей также намечалось выполнить в 1959 году. Проектная документация имеется, тем не менее эта работа не выполняется из-за того, что не решен вопрос финансирования и материально-технического снабжения.

Товарищи, принимавшие участие в обсуждении этого вопроса,

считают целесообразным организовать в Магнитогорске технический штаб по автоматизации и механизации производства. Таким штабом мог бы быть специальный научно-исследовательский институт, который необходимо здесь организовать.

Совет народного хозяйства поручил заместителю председателя совнархоза т. Рудакову, начальнику управления металлургической промышленности т. Бурцеву, начальнику технического управления т. Ларину, и. о. начальника планово-экономического отдела совнархоза т. Лещинеру и заместителю начальника управления т. Григорьеву вместе с работниками Магнитогорского комбината, с привлечением других отделов совнархоза, разработать практические мероприятия по выполнению постановления Совета Министров СССР.

Мы пойдём туда, где трудно

Партбюро коксохимического производства получило письмо. В нем говорится:

«Мы, три брата Бельские и наш племянник, — все работаем на коксовых печах на разных квалификациях. Из нас два машиниста, дверевой и люковой.

Скоро предстоит пуск 11-й коксовой батареи. Там, знаем, будет трудно.

„Легкая кавалерия“ на марше

Комсомольский рейд против косности, бюрократизма и волокиты

ДОРОГУ АВТОМАТИКЕ!

При заводском комитете комсомола создан отряд «легкой кавалерии». В его задачу входит активное вмешательство в дела механизации и автоматизации на комбинате.

Кавалеристами взято за правило: там, где нужно бить — бить, не взирая на чины и ранги, выволакивать на белый свет всех, кто погряз в тине волокиты, прикрываясь штабным благожелательным и объективным отношением к техническому прогрессу.

И ЭТО В ВЕК ЭЛЕКТРОНИКИ!

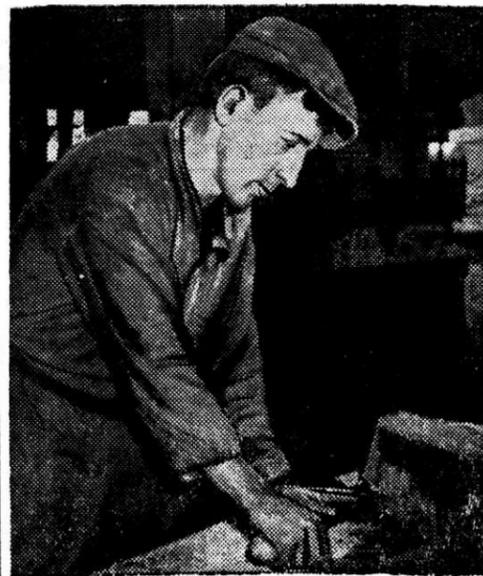
Отряд «легкой кавалерии» начал свою работу с листопрокатного цеха.

... Из клетки на рольганг один за другим выходят огромные оранжево-красные листы. И каждый из них, прежде чем пустить дальше, нужно измерить. Эту работу выполняет вальцовщик. Он всю смену бегаёт с металлической штангой, на которой мелом нанесены деления.

— Так измеряете ширину?

Вот и выражаем желание, чтоб нас послали туда. Мы создадим бригаду: Алексей — машинист коксовиталквателя, Анатолий — машинист дверек-экстрактора, Владислав — дверевой, Владимир — люковой. Мы обязуемся хорошо освоить новую технику и работать на ней высокопроизводительно».

Алексей, Анаголий, Владимир и Владислав Бельские.



17 лет работает на формовке крупного машинного литья в чугулитейном цехе Дмитрий Никифорович Сорокин. За эти годы он отлично освоил профессию формовщика. Выполняя заказы на изготовлении самых сложных деталей, он всегда перевыполняет норму, причем качество продукции у него высокое.

На снимке: Д. Н. Сорокин. Фото Е. Карпова.

— Да, вот так и измеряем. — со вздохом отвечает вальцовщик.

— Очень жжет раскаленный лист?

— Да только ли в этом дело. К жару мы привычные, а вот точности особой нет.

— Нельзя ли как-нибудь иначе измерять ширину листа? — спрашивают комсомольцы. — Что говорит рационализаторы цеха? Неужели никто ничего не придумает?

— Как не придумать! Придумали, да думка застряла, — говорит один из листопрокатчиков.

И вот тут участникам отряда легкой кавалерии повезло...

И БЮРОКРАТАМИ НЕ НАЗОВЕШЬ, А ПОЛУЧАЕТСЯ ПО-БЮРОКРАТИЧЕСКИ

... Было такое предложение. Еще в марте этого года инженеры листопрокатного цеха тт. Русанов и Крыш разработали и предложили способ измерения листа. В листопрокатном предложении получили одобрение и было направлено в цех КПП и автоматики.

— Ну и что с вашим предложением? — спрашиваем у инженера Виктора Русанова.

— Вернулось в цех с резолюцией: «Предложение на практике применено быть не может».

— Бюрократизмом понахивает от этой резолюции, — заключил один из листопрокатчиков.

На минуту мы оставляем эту убийственную для руководителей КППа и автоматики реплику и снова обращаемся к т. Русанову.

— В чем же недостаток вашего предложения и пытались ли устранить недостатки? —

— Все мы детали вроде бы

правильно. Старательно считали, писали, чертили, а что недоделали — знают только в цехе КПП и автоматики.

— Но их замечания вы учли? — В том-то и беда, что никаких замечаний. «Не годится» и все тут.

СТВЕРГАЕТЕ? ПОЧЕМУ?

Вернемся к реплике относительно бюрократизма. Возможно, что товарищи, начертавшие на предложенный рационализаторов «розовую» резолюцию, далеки от бюрократизма, но, объективно, прием все-таки бюрократический.

Подпись под резолюцией, о которой идет речь, очень неразборчива. Поэтому мы назовем тех товарищей, которые знают, видно, начертавшего: «Предложение на практике применено быть не может». Назовем т. Плотниковского и т. Коженикова. Спору нет относительно правильности резолюции. Но поговорили ли вы с рационализаторами? Скажите ли, почему предложение не годится? Ведь инженеры-листопрокатчики могли учесть ошибки, доработать свое предложение.

Отряд «легкой кавалерии» считает, что все, кому вверено продвигать новое, должны подходить к делу по-государственному, по-человечески внимательно. Отвергает предложение — скажите, — почему, толком объясните.

Комсомольцы отряда «легкой кавалерии» выражают надежду, что подобных препятствий на своем пути больше не встретят.

Ну а если кто засел на пути прогресса — в покое не оставим. Будьте уверены.

Отряд «легкой кавалерии» при ЗК ВЛКСМ.

Это будет в СЕМИЛЕТКЕ

В семилетнем плане намечено развитие производительных сил всех союзных республик, учтены интересы дальнейшего подъема экономики и культуры всех народов СССР.

Особое внимание уделяется Восточным районам Союза, как наиболее богатым естественными ресурсами. Экономика Урала, Сибири, Дальнего Востока, Средней Азии и Казахстана будет развиваться особенно бурными темпами. На подъем хозяйства восточных районов страны направляется свыше сорока процентов всех капиталовложений.

Создаются новые мощные промышленные узлы: Кустанайский, Павлодарский — Экибастузский, Красноярский, Братско-Тайшетский и другие. На Востоке создана крупная зерновая база на целинных землях Казахстана, Урала и Сибири.

В Сибири строятся крупнейшие гидроэлектростанции — Иркутская, Ангарская, Красноярская, Братская. На основе дешевой электроэнергии бурными темпами развивается металлургическая, угольная, ма-

шиностроительная, химическая промышленность, нефтепереработка, добыча газа, идет освоение огромных лесных богатств.

В Сибири в Казахстане создается третья металлургическая база СССР: строятся Западно-Сибирский и Карагандинский заводы, намечается строительство Тайшетского завода. Рудная база восточной металлургии очень велика. Соколовско-Сарбайские месторождения Кустанайской области уже дают высококачественную руду Челябинскому металлургическому заводу, а в ближайшем будущем руда поступит и на Магнитогорский комбинат. Увеличивается добыча руды в Экибастузе, начинается освоение крупнейшего на Востоке Ангаро-Питского месторождения, где запасы руды исчисляются в огромных цифрах.

Урал в семилетке сохраняет ведущее место по производству черных, цветных металлов и тяжелому машиностроению. Особенно бурные темпы развития намечены для Магнитогорского металлургического комбината, который к 1965 году

станет самым гигантским металлургическим комбинатом мира. Челябинская область к концу семилетки будет выплавлять чугуна больше, чем вся современная Франция. Для снабжения промышленности Урала природным газом прокладываются газопроводы из Бухары, Поволжья и Башкирии. Строятся крупные тепловые электростанции и средние Троицкая ГЭС, которая даст электроэнергию Магнитогорску.

В результате мощного развития производительных сил районов Востока в 1965 г. будут давать, примерно, 44 процента всей общесоюзной выплавки чугуна, 48 процентов стали, 49 процентов проката, 50 процентов добычи угля, 30 процентов нефти, 46 процентов выработки электроэнергии и свыше 45 процентов производства пиломатериалов.

Семилетний план ярко отражает ленинскую линию нашей партии в развитии производительных сил: всемерное использование природных ресурсов, развитие в каждой союзной республике тех отраслей хозяйства, для которых имеются наиболее благоприятные природные и экономические условия, укрепление экономики и культуры всех народов Советского Союза.

Каждому рабочему—лицевой счет
технических предложений

Растут ряды рационализаторов

Продолжительное время в фасонно-вальце-сталелитейном цехе план по рационализации не выполнялся. Очень немногие рабочие и инженерно-технические работники принимали участие в совершенствовании производственных процессов. На заседаниях заводского ВОИР нередко склоняли коллектив нашего цеха.

Решительным образом изменилось положение после июньского Пленума ЦК КПСС, принявшего постановление об ускорении технического прогресса в промышленности и строительстве.

В обращении ЦК КПСС к советскому народу говорится, чтобы каждый трудовой коллектив выработал план освоения и внедрения достижений науки и техники. Таким планом у нас явился темник по механизации и автоматизации. С содержанием тем, над которыми должны работать наши рационализаторы и изобретатели, ознакомлены все трудящиеся цеха. Темник вывешен на доске рационализаторов.

В каком направлении рекомендуется работать рационализаторам. В план работы по механизации и автоматизации включены также, например, задания: «Предложить способ автоматизации отключения газа на сушильных и термических печах при падении напряжения в цехе», «Предложить способ механизированного разведения слитков в условиях ФВСЛЦ», «Разработать конструкцию механизма или приспособления для вывешивания порелой земли из опок цехов и литниковых труб».

В плане работы рационализаторов много самых различных тем, решение которых позволит облегчить труд сталелитейщиков и повысить их производительность труда.

С большой активностью трудящиеся цеха включились в работу по совершенствованию производства. В цехе за короткий срок заметно выросли ряды рационализаторов. В июле сталелитейщики подали 19 ценных предложений, тогда же 15 было реализовано.

За первую декаду августа подано 17 предложений, за это же время 13 реализовано.

Среди рационализаторов большое число рабочих, которые или самостоятельно, или в содружестве с инженерно-техническими работниками, решают сложные технические вопросы.

Бригадир обрубки т. Самойлов внес предложение, реализация которого позволила полностью устранить брак изложниц по трещинам при выливке из опок. Это дает экономии до 25000 рублей.

Газопровод т. Осипенко предложил изменить форму газопровода у горелки сталеразливочного ковша. Реализация предложения т. Осипенко также дает приличную экономию.

До сих пор мартеновские печи в нашем цехе управлялись вручную. Сейчас в стадии внедрения находится предложение мастера т. Соловьева И. П., реализация которого избавит литейщиков от ручного труда. Слесарь т. Валеев С. предложил способ вырубки старых втулок с помощью отбойного молотка.

Активно участвуют в рационализаторской работе слесари товарищи И. И. Бабушкин и Д. Д. Ионеску.

Активность наших рационализаторов следует объяснить и тем, что все предложения разбираются быстро, в минимально короткий срок внедряются в производство. Со всей добросовестностью относятся к подсчету экономии, которую дают предложения рационализаторов, технолог т. Ягушена, начальник участка т. Козловский.

На доске рационализаторов, которая вывешена у нас в цехе, ежедневно отображается ход творческой работы коллектива, положение дел с внедрением предложений.

Сейчас коллектив фасонно-вальце-сталелитейного цеха практически борется за претворение в жизнь решений июньского Пленума ЦК нашей партии.

О. МИНИНА,
инженер-термист ФВСЛЦ.

Беседы и лекции у химиков

В смолоперегонном отделении коксохимического производства часто проводятся беседы, читаются лекции. В агитационной работе самое активное участие принимают начальник отделения т. Гриневич, начальник смены т. Смирнов, механик т. Морозов и другие. Много интересных бесед проведено

в связи с итогами работы июньского Пленума ЦК КПСС.

Содержательную лекцию о близости прочитал на днях коллективу т. Белоусов.

В плане агитационно-массовой работы в отделении—беседы о семилетке Сибири и Урала, о большой химии и другие.

Опыт лучших—для всех

Межзаводская школа по обмену опытом

В конце июня трое листопрокатчиков второго цеха С. А. Нагаев, Е. И. Рябинин и я выехали в город Новосибирск. По решению государственной научно-технической комиссии здесь должна была начать свою работу межзаводская школа по обмену передовым опытом листопрокатчиков трех крупнейших цехов холодной прокатки: Новосибирского металлургического завода, нашего комбината и завода «Запорожсталь».

Школа начала свою работу 29 июня, которая продолжалась около месяца. За это время мы побывали на всех трех заводах. Научая

главным образом технологию листовых цехов холодной прокатки, мы вкратце знакомимся с работой и некоторых других цехов, взаимодействующих с прокатными. Всего нас собралось 18 человек. Работать начали секциями. В каждой секции группа специалистов одной специальности: травильщики, прокатчики, термисты и отделочники стального листа.

На каждом заводе для нас было прочитано несколько лекций и докладов, проводились беседы. Перед нами выступали инженеры и техники, рационализаторы и изобретатели, руководители и передови-

ки листопрокатных цехов. После этого мы знакомимся с производством согласно своей профессии, непосредственно на рабочих местах. Каждый участник внимательно, но, до мелочей изучал технологию изготовления «холодного листа на других заводах. Все новое, интересное записывали себе в блокнот, затем знакомимся с этим более детально уже по чертежам и инструкциям. Замечали и слабые стороны отдельных узлов и недостатки всего технологического процесса. После этого каждая секция представляла материал руководителю школы, на основании которого затем составлялась рекомендация на переоборудование какого-либо агрегата или реконструкцию целого участка.

Много полезного предложили новосибирцы и запорожцы, будучи в нашем цехе. Такие, например, предложения, как установка механизма задачи в тальбирую-

рис заслужил такую рекомендацию. Это каменщик, можно сказать, первой руки. А вырос он при активной помощи и поддержке мастера.

Или вот возьмем молодых рабочих Сосновского и Денисова. В прошлом году закончили они ФЗО и пришли в наш цех. Едва ли, конечно, сами они верили, что через несколько месяцев будут выполнять нормы на 120—130 процентов. Но Владимир Засимович сказал, знакомясь с пополнением:

— Не унывайте! Будет старание с вашей стороны—будет и мастерство.

Мастер не ждет появления старания, а пробуждает его, зажигает у молодых рабочих интерес к профессии каменщика-огнеупорщика. Действует он словом и личным примером.

— Видите,—говорит он,—мартеновцы ждут. Не вовремя закончили ремонт печи—стали будет недодано. А что значит недодать стали? Это значит,—нарушить график пуска гидроэлектростанции или какого-нибудь завода. Вот так нужно смотреть на свою работу.

Чтоб и молодые, подобно опытным, работали быстро и сноровисто, мастер учит их. Обучение начинается с подготовки рабочего места: как расположить кирпич по маркам, как пользоваться инструментом.

Многих ребят, недавних учеников, Владимир Засимович вывел в ряды умелых каменщиков. Ныне молодые рабочие Сосновский, Сняжков, Денисов и другие товарищи выполняют нормы на 120—130 процентов.

Влияние мастера на молодых не ограничивается рамками рабочего времени. Владимир Засимович выкраивает час или два для того, чтобы побывать в общежитии, поговорить с молодежью о ее запросах.

— Что пишет мама? — спрашивает мастер.—Давно не получал писем? А сам-то пишешь? А денег послал? Гармонь купил и костюм? Это хорошо.

Молодые каменщики делятся с мастером и радостями, и горестями, по справедливости видя в нем и учителя, и наставника.

Н. ИЗЮМОВ.

Учитель и наставник

Боллектив каменщиков-огнеупорщиков пополняется за счет молодежи. В бригады часто приходят люди, не имеющие достаточного опыта ни в труде, ни в жизни.

Как быть с такими, как учить и воспитывать их? На эту тему в цеховом комитете мы разговаривали на днях с мастером Владимиром Засимовичем Митягиным.

— Новичка,—говорит Владимир Засимович,—нетрудно узнать и у кассы. Вместе с радостью первая получка вызывает чувства, которые трудно передать. Одних эти чувства приводят на почту, чтоб отослать перевод матери или младшей сестренке, другие с полочки идут в магазин, чтоб приобрести обнову себе и самым близким в семье...

Первая получка! Дело не в деньгах, не в сумме. Дело в отношении человека, в том, что он начинает жить своим трудом. И тут важно, чтоб он правильно начал жить, чтоб получивший первую получку не начал с рюмки... Водка приносит зло невероятное...

Мастер коммунист Митягин очень внимателен к людям. Особую заботу проявляет он о новичках.

На днях в цеховой комитет зашел Борис Холновский, пришел просить путевку-рекомендацию в школу мастеров. Бо-

несколько десятков шлифовальных станков одновременно издают сверлящий шум. От прикосновения к валочным кругам деталей для никелированных крозатей: дуг, колонок, поперечин—во все стороны веером разлетаются искры. Это раскаленные частицы абразивного порошка, которым покрывают войлочные круги. Образуется высокая запыленность, вредно сказывающаяся на здоровье.

Надо было сделать что-то для решения этой проблемы. Сначала попытались усилить вентиляцию. Но от этой идеи пришлось отказаться: надо было устанавливать очень мощные вентиляционные устройства.

Родилась новая мысль. Над ее развитием трудилась целая группа производственников: В. Т. Тараринцев, И. Д. Черкасский, В. А. Павлов, В. М. Максимова, Г. А. Моргун и инженеры Московского института сантехмонтаж. Вместо

шлифовальных станков решили установить старые токарные станки, давно уже списанные за ненадобностью. На передвижном механизме установили три ролика, давление которых должно закрывать пороки металла.

Если раньше шлифовщик приходилось производить три операции: обдирку, сухосалку, салку, то теперь все это выполнялось за один прием. Эта операция называется обкаткой. Сейчас в обкаточном отделении стоит несколько станков, скоро их будет значительно больше.

Это нововведение позволило решить главную задачу: уничтожение запыленности абразивной пылью. Кроме того, оказалось, что намного возрастает производительность труда. Если на шлифовальном станке удается отшлифовать за смену 35 дуг, то путем обкатки можно обработать 80 штук

этих же деталей.

Выявилось еще одно преимущество: экономия, дающая цеху миллион рублей только на обработке дуг. Это происходит оттого, что теряется надобность в войлочных кругах, покрываемых абразивным порошком. Каждый такой круг стоит 100 рублей. У шлифовщиков их имеется по 18—20 штук.

Так без всякого внедрения новой техники, переоборудовав лишь старые станки, работники крозатного цеха совершенно изменили целый производственный процесс, добившись экономии, повышения производительности труда, улучшения условий работы.

Борьба за повышение производительности труда требует прежде всего осуществления мероприятий, не требующих больших капитальных затрат. По этому пути и нужно идти.

А. СТЕПНИНА.

Без капитальных затрат

Несомненно, внедрение нового, хорошо зарекомендовавшего себя в работе, положительно скажется в работе нашего цеха.

В конце прошлого месяца школа закончила свою работу. Она принесет пользу не только тем цехам, на которых она проводилась, но и на других действующих и вновь строящихся листовых станках холодной прокатки. Материал, собранный государственной научно-технической комиссией, через некоторое время будет издан специальной брошюрой и разослан по всем заводам страны.

Хотелось бы, чтобы руководители нашего комбината внимательно ознакомились с этими материалами и помогли внедрить ценные мысли в производство.

П. СЕМЕНТИН,
старший бригадир травильщиков листопрокатного цеха № 2.

Новое направление в прессостроении

В Советском Союзе завершается строительство гидравлических прессов мощностью 15 и 30 тысяч тонн, для которых требуется в 15 раз меньше металла, чем при изготовлении обычных прессов.

Принципиально новая конструкция прессов, предложенная советскими инженерами, предусматривает прежде всего совмещение рабочих функций основных деталей в одном элементе и использование в цилиндре пресса рабочей жидкости повышенного давления — до 1000 атмосфер.

Советские ученые оценивают эти работы как новое направление в прессостроении. Его достоинство заключается не только в большой экономии металла и резком увеличении производительности труда.

При изготовлении новых мощных прессов предполагается, в частности, широко применять сварочные детали и толстолистовой прокат вместо

сборных конструкций. Это стало возможным после освоения электрошлаковой сварки металла больших сечений, разработанной в украинском институте имени Патона.

Прессы новой конструкции можно устанавливать в любом цехе завода, так как они имеют небольшую высоту над уровнем пола — в 3,5 раза меньшую, чем обычные прессы, для которых требуются специальные здания.

Сейчас ведутся большие работы по применению железобетона в строительстве прессов. Уже создан гидравлический пресс мощностью 50 тысяч тонн, в котором основные части изготовлены из железобетона. Подсчеты показывают, что внедрение новых конструкций и применение железобетона в строительстве прессов позволят высвободить до 90 процентов существующих мощностей заводов тяжелого машиностроения, производящих прессы.

Полуавтомат для производства крупных штампов

Изготовление копировально-фрезерного полуавтомата для производства крупных штампов начато в Ленинграде на станкостроительном заводе имени Свердлова.

На станке можно будет обрабатывать штампы шириной около 2 и длиной в 4 метра. Таким штампом, например, можно вырубить кузов автомашины «Москвич».

Создание этого полуавтомата, сказал главный конструктор предприятия Михаил Эльясберг, является большой победой тех-

нической мысли. Впервые спроектирован станок, позволяющий вести автоматическое копирование по замкнутому контуру. Это значит, что во время обработки штампа рабочему не потребуется производить ручные переключения механизмов. Скорость копирования увеличена в два раза по сравнению со станками аналогичного назначения.

Сейчас конструкторы предприятия начали работу по созданию копировально-фрезерного станка для производства еще более крупных штампов — длиной до 20 метров.

Станок для железных дорог

Новый станок, обрабатывающий колесные пары без снятия их с электроваз, изготовлен в Краматорске (Донбасс) на заводе тяжелого станкостроения.

Колеса для обточки теперь не придется выкатывать из-под локомотива. Станок устанавливается в бетонированной яме в депо. Мощными устройствами он поднимает над собой поставленный на яме локомотив и специальными фрезами обрабатывает износившуюся поверхность колес. Время ремонта сокращается с пяти суток до одной рабочей смены, при этом качество работ повышается.

Новый станок ведет обточку автоматически. В зависимости от твердости металла приборы регулируют скорость вращения обрабатываемого колеса от 60 до 400 оборотов в минуту.

Новые данные о замедлении вращения Земли

Продолжительность земных суток увеличивается за столетие на 0,002 доли секунды. Об этих новейших подсчетах векового замедления вращения нашей планеты сообщил на состоявшейся в Риге конференции астрономов Николай Парииский, специалист по внутреннему строению Земли.

Ранее считалось, что замедление вращения Земли вызывается образованием морских приливов. Исследования, проведенные Парииским, позволяют объяснить это явление небольшим запаздыванием твердых (земных) приливов, сравнительно с теоретическими представлениями. Это запаздывание, как заявляет ученый, в свою очередь, свидетельствует о некоторой вязкости внутренних слоев Земли.

На стальных магистралях страны

Начиная с двадцатых годов у железнодорожного транспорта появилось много конкурентов. Автомобиль и самолет, трубопровод и высоковольтная линия электропередачи с каждым годом отвоевывают все больше позиций у рельсового транспорта. И тем не менее во всем мире во внутренних перевозках грузов и пассажиров железные дороги занимают доминирующее положение, которое, очевидно, останется за ними еще надолго.

В этом отношении исключительна роль железнодорожного транспорта в Советском Союзе — стране, раскинувшейся от Балтийского моря до Тихого океана. По железнодорожному ко н в е й е р у здесь проходит 4/5 всего грузооборота.

Располагая в настоящее время сетью магистралей втрое меньшей, чем в США, советский железнодорожный транспорт перевозит значительно больше грузов и пас-

сажиров, выйдя по объему перевозок на первое место в мире. Уже один этот факт характеризует как технический уровень советских железных дорог, так и эффективность их использования в условиях социалистического планирования.

На первое место в мире Советский Союз вышел также и по протяженности электрифицированных дорог, которые составляют здесь свыше 10 тысяч километров. Более четверти всех грузов по рельсовым путям СССР перевозятся уже электровозной и тепловозной тягой.

Грандиозный размах получит техническое развитие железных дорог в годы осуществления семилетнего плана развития народного хозяйства СССР (1959—1965). За эти годы протяженность дорог с электрической и тепловозной тягой намечено довести примерно до 100 тысяч километров. Будет электрифицировано еще 20 тысяч

ЧЕЛОВЕК ПРЕЖДЕ ВСЕГО

В заводской поликлинике закончился прием больных. Врач Анна Михайловна Серкина устало опустилась на стул и стала неторопливо развязывать халат. Мысленно прикидывала, в какой магазин зайти по пути, что взять домой.

В дверь постучали. Вошла инженер по труду сортопрокатного цеха Р. Томпакова.

— С моей мамой плохо, — сказала она, волнуясь.

— Что ж, идемте.

Усталости как не бывало. И вот уже Серкина на квартире больной.

С первых дней работы в медсанчасти комбината и в здравпункте сортопрокатного цеха Анна Михайловна зарекомендовала себя душевным, отзывчивым человеком. Она всегда находит время не только произвести медицинский осмотр в цехе, но и побеседовать с людьми. В ее карточке аккуратно записаны имена тех, кто нуждается в постоянном медицинском наблюдении. Она всегда хорошо помнит, кто когда заболел, как лечился, как себя чувствовал.

Часто А. М. Серкина бывает на сменно-встречных собраниях, проводит здесь с рабочими беседы на медицинские темы, интересуется производством. По ее настоянию недавно вырубщик А. Семихацкого перевели на более легкую работу в связи с

МОЙ СТАНОК

Бум!.. Бум!.. Бум!..
Грохочет ударно-канатный.
С породой ведет борьбу
Станок-богатырь мой статный.

Все глубже скважины дно,
Удары все глуше и глуше.
А штанга — стальное бревно —
По-прежнему рушит и рушит.

Ей надо сквозь плотный гранит
Дойти до проектной отметки.
Упрямо гремит и гремит
Станок — богатырь мой крепкий.

А солнце, как знойная печь,
Мне в спину нацелилось косо.
И хочется бросить и лечь
В тени у подошвы откоса.

Из фляги прохладу воды
Глотками цедить всю смену.
Но нет! Не стоять без руды
Ни домам, ни жарким мартемам.

И снова грохочет станок,
От пота намокли перчатки...
Кричу взрывнику: «Дружок,
Готовь поскорее взрывчатку!»

Г. АХМЕТШИН.

километров магистралей на решающих направлениях и построено еще 12 тысяч километров железных дорог.

На карту СССР, в частности, будет нанесена Южно-Сибирская железнодорожная магистраль. Она соединит Иркутско-Черемховский промышленный район у Байкала с Волгой. Эта большая дорога пересечет Урал и Восточные Саяны и свяжет воедино мощные очаги промышленного и сельскохозяйственного производства Восточных районов СССР.

На железных дорогах появятся новые мощные турбовозы и тепловозы, каких нет сейчас еще в мире, вагоны грузоподъемностью до 100 тонн и т. д.

Как и всегда, советские железнодорожники идут в первых рядах участников социалистического соревнования. Они на шесть процентов перевыполнили план перевозок грузов в первом полугодии и свыше сорока миллионов тонн грузов перевезли сверх программы только в июле.

И. АРТЕМОВ.

О людях хороших



расстройством нервной системы. Серьезное осложнение после ангины получил вырубщик И. Базаров. Ему Анна Михай-

ловна также помогла при переходе на другую, более легкую работу.

Дорогое качество в ее работе заключается в том, что она никогда не считает, не измеряет часы своей деятельности, не делит время на «рабочее» и на «свое». Она врач, а болезни, как известно, не регламентируются.

Напряженные будни, однако, не мешают ей заниматься общественной деятельностью. Она является вот уже который год председателем терапевтической лекторской группы.

... Кончился рабочий день. Анна Михайловна дома. К ней заходит посетитель. Кто-то заболел. И Серкина, прервав извинения за нарушенный покой, говорит просто:

— Ничего, ничего, сейчас иду. Вот только необходимые инструменты соберу.

Вот таким и должен быть врач.

Б. МОШКОВИЧ.

На снимке: А. М. Серкина.

Когда не берегут средства...

(Письма в редакцию)

Отливка сменного оборудования для основных цехов нашего комбината требует больших затрат. Однако отношение к ним со стороны некоторых работников цехов не всегда бывает хозяйским. Не по-хозяйски используют оборудование сталелитейщики.

Так, например, фасонно-вальцевый сталелитейный цех ежемесячно отливает 400 штук мартемовских завалочных мульд, каждая из

становятся непригодными для дальнейшей работы. В результате такого отношения мульды через 2—3 дня выходят из строя и отправляются в копровый цех.

С начала нынешнего года в копровом цехе находилось 250 штук мульд. Их можно считать потерянными для производства. Такие мульды будут разделаны на скрап и отправлены снова на пе-



которых стоит около 1500 рублей. Но живут они в мартемовском цехе недолго.

Применяя мульды для скачивания шлака, мартемовцы до такой степени закозляют их, что они

реплавку. Вот где большой резерв экономии средств, которого не видят мартемовцы.

Г. РЕЗНИЧЕНКО,
инженер-исследователь.

На снимке: закозленные мульды на скрапной площадке.

Недавно в фасоннолитейном цехе при варке плавки № 3939 сталевар Цавров неправильно рассчитал шихту. После снятия проб плавка была забракована.

Старший мастер Соловьев и сталевар Алетин решили исправить брак. Для этого им пришлось продлить период плавки вдвое и добавить 120 килограммов порога.

стоящего никеля, тонна которого стоит свыше 20 тысяч рублей.

В результате качественной стали было получено всего 500 килограммов, а две тонны металла слили в кокилы для последующей переплавки. Все это делалось с благословения начальника участка т. Данченко.

В. ВАСИЛЬЕВ.

По следам неопубликованных писем

В редакцию поступило письмо, в котором сообщалось, что работник чугунолитейного цеха Скатерная недостойно ведет себя в быту, груба с товарищами по работе, незаслуженно оскорбляет их.

Партийное бюро цеха ознакомилось с этими фактами. Случаи недостойного поведения в быту действительно имели место. На заседании партбюро также было

выявлено, что Скатерная неправильно ведет себя на производстве, занимается склоками и интригами, создает нездоровую обстановку в цехе.

Партийное бюро, указав Скатерной на эти серьезные недостатки, потребовало от нее решительно изменить свое поведение как в быту, так и на производстве.

Впервые в истории советского спорта

По инициативе руководителя парусной секции ДСО «Труд» Н. И. Иванова впервые в истории советского спорта был организован дальний парусный поход на яхтах — «М» по маршруту «Пермь—Жданов».

Полтора месяца тому назад 20 человек-любителей парусного спорта выехали с магнитогорского вокзала. 29 дней была

эта группа в пути, за которое покрыла на яхтах 3200 километров. 7 августа поход был закончен.

Два дня назад бодрые и загорелые парусники вернулись в Магнитогорск.

Ниже мы публикуем рассказ штурмана похода Г. И. Иванова и впечатления участников о совершенном походе.

Дальний парусный поход

Описать в нескольких строках наш дальний парусный поход, полный богатыми впечатлениями и дорожными приключениями, буквально невозможно. Для создания полной картины похода понадобилась бы не одна газетная полоса, поэтому расскажем о главном.

В город Пермь участники похода прибыли по железной дороге. 8 июля 4 яхты класса «М» были подготовлены и спущены на воду. Вечером этого же дня мы двинулись в путь.

До первой остановки прошли по Каме более 30 километров. Для начала это было неплохо, но затем наступивший штиль намного снизил нашу скорость. Нависла опасность невыполнения намеченного графика похода, поэтому было решено продвигаться и днем, и ночью. Мы решили во что бы то ни стало наверстать упущенное время. В честь Дня металлурга нашей группой был сделан бросок в 300 километров без выхода на берег. Только так нам удалось войти в график.

18 июля мы были на родине В. И. Ленина — в г. Ульяновске. Здесь мы осмотрели набережную, побывали в домике-музее В. И. Ленина, в сквере имени Карамзина и в доме, где жил и работал русский писатель И. А. Гончаров. А в 6 утра мы выплыли из г. Ульяновска. Волга нас встретила штормом в 7 баллов. Для таких суденышек, как наши яхты, это было очень опасно. И в самом деле, с 12 ночи и до 6 часов утра нам пришлось вести далеко неравную борьбу с разбушевавшейся стихией. Впоследствии мы узнали, что в эту ночь запрещен был выход на воду судов водоизмещением менее 50 тонн. Наши яхты имеют водоизмещение около 2,5 тонны. Произошло это потому, что у нас вышли из строя

оба комплекта рации, и мы не могли заблаговременно узнать прогноз погоды.

Но, к счастью, все кончилось благополучно. Через некоторое время мы уже отдыхали в Куйбышеве. Вот пройденные еще несколько пунктов: Сызрань, Вольск, Саратов и, наконец, перед нами красавец город-герой Сталинград. Здесь мы сделали остановку. Днем мы гуляли по городу, побывали в музее обороны Царицына-Сталинграда, на братской могиле. А вечером мы любовались ракетным фейерверком и салютом, который был дан в честь Дня Военно-Морского Флота. А через некоторое время мы уже имели удовольствие увидеть красивейшие строения шлюзов Волго-Донского канала.

Но одно дело любоваться шлюзами, а другое пройти через них на наших яхтах. Дело в том, что здесь запрещается проходить на парусных судах. Для этой цели у нас был специально предназначенный небольшой моторчик. Но он оказался слишком небольшим для 4 яхт, да вдобавок и неисправным. Поэтому отрезок пути по каналу для нашей группы оказался самым тяжелым. Немало испытали мы трудностей и в Цимлянском мо-



На снимке: участники похода у моста на Волге.

3200 километров на яхтах по воде

ре, где совершенно отсутствует течение и где в то время не было попутного ветра. Поэтому появление на горизонте Дона было встречено радостными возгласами. Здесь снова задул ветерок, и наши яхты быстро заскользили по воде.

Остановку мы сделали только в Ростове. Здесь мы пробыли почти сутки. 7 августа утром нас уже встречали в городе Жданове. Это был конец нашего маршрута. В намеченный график мы не уложились всего в несколько часов.

Г. ИВАНЦОВ,
преподаватель горно-металлургического института, штурман похода.

ЭТО НАДОЛГО ОСТАНЕТСЯ В ПАМЯТИ

До начала похода мне даже не верилось, что он действительно состоится. Слишком это было необычно. Но вот мы, наконец, в пути, и здесь события и впечатления следовали друг за другом, как в кинематографе. В начале нас радовали красивые берега Камы, сменявшиеся затем необъятными просторами Куйбышевского водохранилища, а потом широким течением Волги, грандиозным Волго-Донским каналом и, наконец, перед нами бурное Азовское море.

Все видимое каждый участник похода старался запечатлеть всеми доступными способами: кто в дневнике, кто на пленке фотографии или просто в памяти. Поход завершился исключительно теплой встречей, которую нам оказали металлурги Азовстали. Когда вблизи Жданова к нам навстречу приблизилась флотилия катеров

и парусных судов, мы не сразу поняли, что это относится к нам, и только когда с большого катера раздались слова приветствия и были пущены ракеты, мы поняли, что это встречают нас.

Нельзя сказать, что этот поход был спокойным отдыхом, временами условия похода требовали длительного и большого напряжения, но зато это была большая школа для яхтсменов, намного повышавшая их мастерство. Очень бы хотелось в следующем году организовать новый поход с большим числом участников.

В. КАЛАШНИКОВ,
инженер-инспектор по эксплуатации ЦЭС.

ТРУДНОСТИ ЗАКАЛИЛИ НАС

Идея о походе у нас зародилась давно, но мало кто верил, что она осуществится. Поверили только лишь тогда, когда был отдан приказ готовиться в путь. За время похода участники получили много полезных навыков в управлении яхтой в различных условиях: в шторм и шквал, вождение яхт по фарватеру ночью и по рекам, и по морям. Все парусники получили хорошую физическую закалку. Мы шли и днем, и ночью, поэтому нам приходилось очень мало спать. Эти трудности не утомили, а закалили нас.

Мы призываем металлургов вступить в ряды яхтсменов, независимо от возраста, чтобы в будущем сезоне наша секция значительно пополнилась. Мы будем очень рады совершить еще один поход в 1960 году.

В. ПРОКОФЬЕВ,
автоматчик службы подвижного состава ЖДТ.
М. БОРОДИН,
электрослесарь управления трамвая.

Я ПОЛЮБИЛ ЭТОТ ВИД СПОРТА ЕЩЕ БОЛЬШЕ

Парусным спортом я занимаюсь с 1956 года. Это очень увлекательный вид спорта, который требует от людей мужества и умения хорошо управлять яхтой. Под руководством тренера Н. И. Иванова я быстро освоил теорию и практику вождения яхты и в 1958 году получил удостоверение рулевого второго класса.

Когда возникла мысль о походе, профком металлургов и администрация цеха пошли нам навстречу, предоставив длительные отпуска. Принимая участие в походе, я значительно улучшил свое мастерство и еще более полюбил этот вид спорта. Поход окончился благополучно, хотя встречалось в пути немало трудностей. Я призываю молодежь нашего комбината, особенно своего цеха, заниматься парусным спортом.

А. ЛЕПИХИН,
резчик листопркатного цеха.

СПОРТ СМЕЛЫХ И ЗАКАЛЕННЫХ

Погожим августовским утром мы прибыли в г. Жданов. Металлурги завода «Азовсталь» устроили дружескую встречу и в честь нашего похода решили провести соревнования между яхтсменами нашего комбината и Азовстали. В соревновании участвовали яхты класса «М» и «Финн». Я выступал на яхте «Финн». Благодаря хорошим тренировкам под руководством тренера нашей секции Н. И. Иванова и опыту, приобретенному во время похода, я добился лучшего результата в этих гонках, заняв первое место. Для меня это большая радость.

Парусный спорт — спорт смелых, отважных, закаленных. Металлурги, вступайте в секцию парусного спорта!

В. САВЕНКОВ,
токарь цеха куст мартена.

В выходной день

Сто миллионов кадров в секунду

Кинокамера, позволяющая производить съемку с частотой сто миллионов кадров в секунду, изготовлена ленинградскими специалистами.

Новая кинокамера основана на растровом методе скоростной съемки: оптическое изображение объекта разлагается на большое количество отдельных элементов. Это позволяет производить съемку сотен отдельных кадров на одну фотопластинку. В новой камере смещенные изображения, необходимое для ускорения съемки, достигаются системой вращающихся зеркал.

Фильм, снятый сверхскоростной камерой всего за одну секунду, необходимо просматривать на экране более полутора месяцев (свыше тысячи часов).

Камера снабжена точной системой синхронизации, необходимой для того, чтобы момент съемки совпадал с моментом развития исследуемого процесса. С помощью камеры можно, например, заснять искровой электрический разряд, скорость которого близка к 300000 км.

Подводный снаряд

На глубину до 600 метров может опускаться человек в специальном подводном снаряде-камере.

Снаряд представляет собой стальной цилиндр высотой 3 и диаметром 1,5 метра с пятью иллюминаторами. Внутри установлена киносьемочная аппаратура, а снаружи — мощные прожекторы для освещения под-

водного пространства. В снаряде, который опускается с борта судна лебедкой, один человек может пробыть под водой восемь-десять часов.

Сейчас ленинградские инженеры приступили к созданию батисферы, в которой можно будет опускаться в океан на глубину десять — одиннадцать километров.

СТОЛЕТНЕМУ ВОЗВРАЩЕНО ЗРЕНИЕ

Столетнему армянскому рабочему пенсионеру Араму Паняну возвращено зрение в результате операции — удаления катаракты обоих глаз.

Семь лет назад, на девяносто третьем году жизни, Панян ослеп. Он уже смирился с мыслью, что так больше и не увидит света. Слепым он отпраздновал и свое столетие.

В мае он приехал в гости к сыну-железнодорожнику в Ленинск. Известный в городе врач Михаил Гогунц осмотрел больного и, несмотря на его преклонный возраст, решил попробовать вернуть ему зрение. Операция прошла успешно, и теперь столетний Панян снова видит.

ЗНАЕТЕ ЛИ ВЫ, ЧТО...

...при запуске первой советской космической ракеты впервые в истории была осуществлена радиосвязь на расстоянии 500 тысяч километров от земли.

Футбол

Ошибки капитана

В минувший четверг футболисты «Металлурга» провели очередную встречу на первенство страны с командой города Фрунзе — «Спартак». Игра прошла при явном преимуществе наших спортсменов, но закончилась с минимальным перевесом — 3:2 в пользу «Металлурга». Надо сказать, что эту встречу наши футболисты провели в основном хорошо, особенно это относится к игрокам И. Зайцеву, Л. Вороздину, В. Кожухову и А. Спиваку.

Но вместе с тем о проведенном матче хочется сказать и другое. Мы специально не называли в числе лучших игроков мастера спорта Г. Снегирева. Несомненно, класс игры у Снегирева значительно выше чем у остальных игроков команды. Кроме этого, он обладает большой волей к победе и хорошими организаторскими способностями. Но иногда активные действия Снегирева, как говорят, перехлестывают через край. Тогда такие действия приводят к непростительным ошибкам.

Игра прошла следующим образом. На протяжении почти всего первого периода защитники «Металлурга», возглавляемые капитаном команды Г. Снегиревым, создавали искусственное положение «вне игры». Несколько раз удавшийся метод вероятно вскружил голову игрокам. Защитники пустились, не в оправданный в данном случае риск. С одним из таких моментов нападающий «Спартак» А. Концов оказывается совершенно свободным и, оставшись один на один с вратарем, реализовал удар. Надо сказать, что и вратарь Г. Михайлов в этом случае мало приложил старания для парирования мяча.

Правда, через несколько минут Г. Снегирев сумел отквитать пропущенный по вине защитников гол, но в начале второго тайма гости вновь проводят мяч в ворота хозяев поля. Это произошло опять по вине Г. Снегирева, хладнокровно, небрежно отыгравшего мяч Михайлову. Слабо поданный мяч был перехвачен тем же Концовым, и опять он, оставшись один на один с вратарем, забивает гол.

Это едва не принесло «Металлургу» поражение.

Много пришлось приложить усилий нашим игрокам, чтобы добиться победы. А ведь игра могла пройти без такого высокого напряжения, если бы не эти серьезные ошибки капитана.

Редактор В. М. ЩИБРА.

СЕГОДНЯ И ЗАВТРА В КИНО

КИНОТЕАТР «МАГНИТ»: сегодня «Не имей сто рублей», «Обгоняющая ветер», с 17 августа «Чужая в поселке».

КИНОТЕАТР «КОМСОМОЛЕЦ»: сегодня «Морская душа», «В полночь», с 17 августа «Обгоняющая ветер».

КИНОТЕАТР «ДРУЖБА»:

«Над Тиссой».

ДВОРЕЦ КУЛЬТУРЫ МЕТАЛЛУРГОВ: «Атаман Кодр».

ДОМ КУЛЬТУРЫ МЕТАЛЛУРГОВ (правый берег): сегодня «Война и мир» (I серия), с 17 августа «Война и мир» (II серия).

КЛУБ ЖДТ: «Звезда».

Коллектив листопркатного цеха № 3 выражает глубокое соболезнование машинисту крана коммунисту т. КОЛЫШЕВУ Василию Петровичу и его семье по поводу преждевременной смерти его жены.