

Магнитогорский МЕТАЛЛ

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

№ 75 (3332).
Год издания 22-й

ВОСКРЕСЕНЬЕ, 25 июня 1961 года

Цена 1 коп.

С ПРАЗДНИКОМ, МОЛОДЕЖЬ!

Сегодня День советской молодежи — праздник молодости, радости и счастья. В этот день юноши и девушки нашей страны демонстрируют свои достижения в труде и учебе, свою безграничную преданность Родине, Коммунистической партии. Воспитанная ленинским комсомолом под руководством Коммунистической партии советская молодежь самоотверженно выполняет великий завет В. И. Ленина: вместе со всем народом строить коммунизм, учиться жить и работать по-коммунистически.

Юноши и девушки, не боясь трудностей, стремятся на передовые рубежи семилетки, туда, где нужны горячие сердца и сильные молодые руки, где решаются грандиозные задачи, выдвинутые XXI съездом КПСС. Много славных дел на счету у советской молодежи. За три последних года при активном участии молодежи в нашей стране построено 14 доменных и 20 мартеновских печей, 27 прокатных станов и цехов, 15 коксовых батарей, протянуто более 5 тысяч магистральных газопроводов, проложено и электрифицировано 9 тысяч километров железных дорог. На 145 крупнейших новостройках идет героическая борьба молодежи за скорейший ввод их в эксплуатацию, 47 важнейших для страны объектов комсомол взялся ввести в строй действующих в третьем году семилетки.

В первых рядах борцов за создание материально-технической базы коммунизма идут молодые металлурги Магнитки.

Комсомол комбината готовит хороший подарок съезду — 7,5 тыс. тонн сверхпланового чугуна, 10 тыс. тонн стали, 5 тысяч тонн проката, 35 тысяч тонн руды и агломерата. Слова молодых металлургов не расходятся с делом. 3200 тонн сверхпланового метал-

ла сварили на 22-й комсомольско-молодежной печи коллективы бригад во главе со сталеварами Федяевым, Феоктистовым, Свечкаревым и Ворониным, а к съезду партии они решили каждую плавку варить только полновесной и дать еще 2000 тонн стали сверх плана. Более 3500 тонн сверхпланового чугуна имеет комсомольско-молодежный коллектив коммунистического труда второй доменной печи, которым руководят мастера Неведров, Бушуев, Дмитренко, Астахов, а к съезду эта цифра составит 4000 тонн.

1000 станко-часов решили подарить съезду партии молодые станочники основного механического цеха, замечательно трудится бригада № 3 аглофабрики, которая только в мае выдала сверх плана 7,5 тысячи тонн агломерата. Уверенно работают механики, энергетики железнодорож-

ники и молодые труженики других цехов, отделов и служб.

Комсомольцы и молодежь комбината решили к съезду партии собрать и отгрузить 15 тысяч тонн металлического лома, провести 10 ударных ремонтов металлургических агрегатов, произвести основные работы на строительстве спортивного манежа металлургов, послать дополнительно учиться более 2000 молодых рабочих комбината.

С праздником вас, дорогие друзья, юноши и девушки легендарной Магнитки!

Трудитесь уверенно, учитесь упорно, отдыхайте весело, пойте, пляшите задорно.

Пусть под каждым маленьким комсомольским значком бьется большое горячее комсомольское сердце и потоком льются славные боевые дела молодого поколения молодых металлургов Магнитки.

Сегодня — День советской молодежи

Слава советским юношам и девушкам, активным строителям коммунистического общества!

В борении и труде

Два года назад комсомольско-молодежная бригада № 2 теплоэлектроцентрали комбината, возглавляемая инженером М. В. Ракитиным, вступила в борьбу за право называться коммунистической.

В октябре прошлого года бригада достигла цели, стала называться коллективом коммунистического труда. Трудным и долгим был этот путь. Это, если хотите, была борьба, и прежде всего, борьба с самим собой. Люди победили.

Был в бригаде один неисправный товарищ. Имя его называть сейчас нет нужды. Он пьянствовал, часто опаздывал на работу. Однажды не явился в ночную смену. И лишь под утро, опоздав на 5 часов, явился. Ведь невыход на работу вообще — считается прогулом и сурово наказывается. А «задержался на 5 часов» — это всего лишь опоздание. Наказание слабое. Так думал он.

Но не так обернулось дело. Бригада наказала его сильнее всяких административных мер.

Наказала своим презрением. Что может быть тяжелее этого? И прогульщик понял тяжесть своей вины. Теперь это хороший труженик, дисциплинированный товарищ.

Бригада крепла. Случаи нарушений производственной и технологической дисциплины резко уменьшились. Обыденными стали походы всем коллективом в кино, в театр, за город.

Все члены бригады учатся. Для тех, кто по каким-либо причинам не мог учиться в школе, техникуме, институте, были организованы курсы начальных экономических знаний. Ведет их Михаил Васильевич Ракитин.

Сам Михаил Васильевич — пример для всей бригады. Особенно в учебе. Имея диплом инженера-электрика, он успешно заканчивает экономический институт. Сейчас он сдает экзамены. Но бригада и в его отсутствие работает хорошо.

Недавно бригада по инициативе комсомольцев решила встретить XXII съезд партии трудовым подарком. Выработать 2 млн. квтч электроэнергии сверх плана, сэкономить 200 тыс. квтч электроэнергии и 70 тонн условного топлива.

А. ЛОУШКИН,

Магнитогорск — Кузнецк — Нижний Тагил

Итоги выполнения производственного плана за 20 дней июня 1961 года по Магнитогорскому, Кузнецкому и Нижне-Тагильскому комбинатам (в процентах)

	ММК	КМК	НТМК		ММК	КМК	НТМК		ММК	КМК	НТМК
Чугун	99,6	100,9	92,5	Руда	100,8	81,5	93,5	Агломерат	100,1	100,6	91,5
Сталь	98,1	99,6	97,1	Кокс	100,0	100,0	100,3	Огнеупоры	46,6	103,4	101,4
Прокат	89,7	72,8	78,3								

Итоги выполнения производственного плана за 20 дней июня 1961 года по цехам и агрегатам (в процентах)

ММК			КМК			НТМК		
Мартеновский цех № 2	96,1		Мартеновский цех № 1	101,9		Мартеновский цех № 1	96,0	
Мартеновский цех № 3	99,5		Мартеновский цех № 2	97,6		Мартеновский цех № 2	99,0	
Обжимной цех	103,0		Обжимной цех	88,7		Обжимной цех	89,2	
Копровый	105,9		Копровый	104,0		Копровый	97,0	
Ж Д Т	99,0		Ж Д Т	104,2		Ж Д Т	87,8	
Доменная печь № 2	103,2		Доменная печь № 1	101,4				
Доменная печь № 3	101,7		Доменная печь № 3	103,8				
Мартеновская печь № 2	101,5		Мартеновская печь № 2	100,6				
Мартеновская печь № 3	100,1		Мартеновская печь № 3	97,1				
Мартеновская печь № 12	103,0		Мартеновская печь № 10	97,0				
Мартеновская печь № 13	113,7		Мартеновская печь № 7	106,4				
Мартеновская печь № 19	97,2		Мартеновская печь № 15	99,9				
Мартеновская печь № 22	99,4		Мартеновская печь № 8	95,4				
Среднелистовой стан	102,1		Листопрокатный цех	89,0				
Стан «500»	93,5		Среднесортный цех	86,9				

Вперед, только вперед!

Май был у прокатчиков нашего второго листопрокатного цеха месяцем напряженного труда на почетной вахте в честь XXII съезда Коммунистической партии Советского Союза. Победителем в соревновании в прошлом месяце вышла наша вторая бригада, которой руководит инженер-коммунист Владимир Васильевич Колосок. Мы выполнили месячный план на 109,2 процента, в то время, как занявшая второе место в соревновании первая бригада, руководимая начальником смены Владимиром Дмитриевичем Гуренко, реализовала майский план на 103,8 процента.

В нынешнем месяце дела у нас идут еще лучше. В первой половине июня коллектив бригады прокатал дополнительно к плану многие сотни тонн стального листа. Дружно работает весь наш коллектив. Умело руководит работой

на трехклетевом стане старший вальцовщик Петр Гайлит. Все вальцовщики его коллектива хорошо знают свои обязанности и образцово несут их, выдавая продукцию только высокого качества.

Не допускает ни малейших задержек в работе стана и других агрегатов цеха бригада проката, возглавляемая Александром Петрищевым. Она быстро подает металл на стан, на ножницы, своевременно убирает готовую продукцию, отправляет стальной лист в термическое отделение.

Маленькое звено резчиков металла на гильотинных ножницах возглавляет Василий Александров. Это звено изо дня в день выполняет нормы до 110 процентов. Члены звена — Николай Трифонов и Николай Аввакумов, как и их руководитель Василий Александров, прилагают все усилия, чтобы работать еще высокопроиз-

водительней.

Сейчас коллектив нашей бригады воодушевился на новые трудовые дела сообщением о состоявшемся недавно пленуме ЦК КПСС, который обсудил очень важные документы: доклад Первого секретаря ЦК КПСС Н. С. Хрущева «О проекте Программы КПСС» и доклад секретаря ЦК КПСС Ф. Р. Козлова «О проекте Устава КПСС». Опубликование в печати проектов Программы КПСС и Устава КПСС для всеобщего ознакомления с ними и обсуждения членами и кандидатами в члены КПСС, всеми трудящимися Советского Союза будет служить новым доказательством того, что народ и партия — едины, что партия всегда советуется с народом, когда думает принять какое-либо важное решение.

А. СКРЕБКОВ,
мастер.



В цехе ремонта промышленных печей хорошо трудится бригада каменщиков, которую возглавляет коммунист т. Кобрин. Дружный коллектив всегда успешно выполняет свои задания.

На снимке П. С. Кобрин.
Фото Е. Карпова.



С 1934 года работает в копровом цехе резчик лома Петр Васильевич Замесин. Нормы выработки он систематически перевыполняет.

На снимке П. В. Замесин.
Фото Е. Карпова.

Профорг бригады

На разделочной площадке — горы металлического лома. Здесь и остовы различных машин, и изношенные станки, и искорверканные металлоконструкции, и всякая мелочь. Все надо порезать, сделать габаритным. Эта работа не из легких, требует навыков и сноровки. От выполнения задания каждым резчиком копрового цеха зависит и работа мартенов. Сюда идет разделанный металлический лом. Об этом и напоминает своим товарищам резчик лома профорг бригады Петр Сергеевич Пастушенко.

По установившейся традиции, открывая сменно-встречное собрание профгруппы кратко анализирует работу бригады, отношение к делу со стороны членов союза, обращает внимание на ход выполнения обязательств.

Петр Сергеевич не предъявляет лишних требований к своим товарищам, не требует невозможного.

— Нужно работать, — говорит он, — так, чтобы не терять напрасно время и не рисковать здоровьем, надо соблюдать правила техники безопасности.

Профорг называет одного из товарищей, который пренебрегает правилами безопасного труда. Приступая к работе, он не одевает очков.

— Такое ребячество до добра не доведет! — замечает кто-то из присутствующих.

Бесхозяйственность (Письмо в редакцию)

Во время капитального ремонта слябинга работники ремонтно-строительного цеха завезли сюда большое количество лесоматериалов. Часть этих материалов была использована во время ремонтных работ, однако большая часть лежала без дела. Ремонт слябинга уже давно закончился, но лесоматериалы не вывозятся обратно на склад. Добротные доски, которые с успехом можно использовать на строительные и ремонтные различные сооружения, заваливаются землей, их сжигают вместо дров и вывозят на свалку.

Позволительно спросить руководителей ремонтно-строительного цеха: где же их хозяйский глаз? Почему они допускают такую вопиющую бесхозяйственность?

И. АШИХМИН,
пом. инструктора
пожарной охраны.

НОВАЯ УСТАНОВКА НА РУДНИКЕ

Шлаковозгонные установки созданы впервые в Советском Союзе учеными и специалистами Усть-Каменогорска. На медно-свинцово-плавильных заводах скапливается, обычно, много шлаков с высоким содержанием цветных и благородных металлов. С помощью новой установки из этих отходов производства можно будет ежегодно получать тысячи тонн свинца.

Трудящиеся комбината!

26 июня в актовом зале центральной заводской лаборатории состоится партийно-техническая конференция на тему:

„О рациональном использовании электроэнергии на комбинате“.

На конференции будут обсуждены вопросы о рациональном использовании электроэнергии в доменном, мартеновском и прокатном производствах.

Начало конференции в 17 часов.

Партком.
Секция энергетиков НТО комбината.
Отдел технической информации комбината.

— Тот, кто нарушает правила безопасной работы, — продолжает профорг, — тот безответственно относится к коллективу, к своей семье, к себе самому.

Случалось не раз, когда машинисты кранов в нарушение всех правил бросали металл с большой высоты. В таких случаях профорг, не дожидаясь собрания, говорил или с начальником смены Иваном Никаноровичем Пономаревым, или с самим нарушителем.

— Вы вот торопитесь, надо больше сделать, — говорит он машинисту крана, — торопитесь и забываете о том, что своими действиями угрожаете жизни тех, кто работает рядом.

Индивидуальная работа в бригаде не исключает постановки вопроса на сменно-встречном собрании. Профорг руководствуется правилом: один допустил ошибку — добейся, чтоб не повторяли ее другие, чтобы для всех она стала уроком. Именно поэтому каждое нарушение правил безопасной работы в бригаде придается самой широкой гласности.

Для того, кто впервые попадает на сменно-встречное собрание, может показаться, что в смене очень неблагоприятно с техникой безопасности, но, пожалуй, именно потому, что о травматизме много разговоров, — самих случаев травматизма нет и уже не один год.

Смена коммуниста т. Пономарева борется за звание коллектива коммунистического труда. Многие изменилось здесь с тех пор, как решили жить и работать по-коммунистически, но кое-где и кое-чем случается старое.

И удивило, и огорчило всех, когда резчик лома В. А. Галаган явился на работу с глубокого похмелья.

— Зачем это? Почему пьешь перед работой? — спрашивает профорг.

— Это вчерашнее, — пытался оправдаться Галаган. — Вчерась перебрал...

Попытка оправдываться еще больше подлила масла в огонь. Из-за спины профгруппы на Галагана смотрели десятки осуждающих глаз.

Резчик лома Виктор Антонович Галаган еще раз убедился, что и профорг коммунист Пастушенко, и все другие его товарищи по работе выступили против него ради его же пользы.

Надолго, наверное, запомнятся слова:

— Почему подражаешь дурному, почему не берешь пример с таких, как старший машинист пресса Александр Афанасьевич Кадяев, оператор пресса Николай Тарасович Михайлов или резчик лома Тагир Аксанов?

Много хороших людей в смене, и Петр Сергеевич Пастушенко добивается, чтоб все были такими.

Коллектив борется за звание коммунистического.

С. ШЕЛЕЖЕНКОВ,
предцехнома.

Из года в год наши металлурги помогают селу. Каждый год весной, летом и осенью работают на полях подсобных хозяйств. Время идет, все меняется. В цехах комбината появляются новые автоматы, новейшее оборудование. И только в наших подсобных хозяйствах все остается по-прежнему, никаких изменений. Как работали мы на прополке тяпками, так и работаем, как копали картошку лопатами, так и дальше, видно, продолжаться будет. Очень плохо и с организацией работы.

На этой неделе, в четверг, мы выезжали на прополку картофеля в «Красный уралец». Предварительно договорились с управляющим т. Новиковым, что машины подойдут за нами к половине восьмого утра. Машины пришли с опозданием на полчаса. Приезжаем в поле. Ищем бригадира или агронома, который показал бы, где приступать к работе. На эти поиски потратили тоже полчаса. Тут



Полторы нормы в смену — вот систематическое выполнение заданий каменщика цеха ремонта печей коммуниста Александра Зиновьевича Малова.

На снимке.
А. З. Малов.

Фото
Е. Карпова.

Снова о тяпках

бы приступать к работе, но вдруг выяснилось, что в поле нет тяпок. Пока шофер ездил за ними. 77 человек, прибывших на прополку, продолжали сидеть.

Не очень обрадовались мы, когда шофер привез орудия прополки. Лезвия тяпок оказались настолько тупыми, что ими почти невозможно подрывать сорняки. Очень скверные и черенки у тяпок. Сразу видно — делал их тот, кто не собирается брать в руки тяпку. На что уж у многих из нас, копровиков, крепкие руки и го сразу появились мозоли.

В тот день мы пропололи 3,7 гектара. Сознаем — это очень мало. Ведь массив картофеля, где мы работали, занимает до двухсот гектаров! Всюду очень хороша ботва картофеля, но сорняки выше ее. Нам думается, что можно было не допускать такого роста сорняков, не прибегая при этом к

ручному труду тысяч металлургов.

Разве нельзя было сажать картофель квадратно-гнездовым способом, как это делается в передовых хозяйствах страны, где прополка ведется машинами? Дело в том, что ни руководители наших подсобных хозяйств и общепита, ни наши профсоюзные организации не заботятся о деле по-настоящему. Вся надежда на то, что коллектив металлургов огромный, что можно руками посадить и выкопать, а то, что картошкинка обходится при этом в копейку — никого не волнует.

В отношении прополки в нынешнем году уже ничего не исправившись, придется доделывать все вручную, но вот насчет уборки картофеля нужно срочно взяться за дело. Нужно, чтобы картофелекопалки работали. **А. ПОЛУХИН,**
подкрановый рабочий.

Там, где нет организованности

Слябинг. Голова самого могучего стана комбината, стана «2500». От его работы во многом зависит производительность прокатчиков. А прокатчики, как известно, сейчас в большом долгу перед страной. И слябинг в этом очень виноват.

В эти дни слябинг работает едва ли не хуже других агрегатов. Несколько месяцев назад руководство слябинга возлагало большие надежды на вторую очередь нагревательных колодцев. Но вот часть колодцев второй очереди пущена, но план выдачи слябов прокатчикам выполняется в лучшем случае на 70 процентов.

Но переход на тяжелые слябы вновь вывел слябинг из колеи. Механики не сумели подготовиться к этому по-настоящему. Опять «полетели» подшипники рабочего рольганга, конические шестерни. И даже в этом случае можно было бы выйти из положения, будь у механиков заранее подготовлено достаточное количество запчастей. Механики же очень небрежно относились даже к тем запчастям, которые были у них, расходуя их непроизводительно, теряя. А теперь они «в претензии» к основному механическому цеху: плохо, мол, снабжает.

Каждые два дня меняют валки на слябинге. Такая работа и самими механиками признается неудовлетворительной. И странно

было бы, если бы механики стали говорить об удовлетворительности своей работы. Возьмите сменно-суточные рапорта. Что ни смена, то запись о поломке, об аварии, чаще всего по вине механиков. Берем дни подряд, один за другим.

18 июня — развалился подшипник. Причина? Небрежность, слабое крепление. В этот же день — кран № 3 поломал клещевину, ту самую, которую ремонтировали 17 июня.

17 июня — восстанавливали охлаждение валков, рассыпался подшипник левого вертикального валка.

16 июня — не работали передаточные ролики, выбило проводку на главном посту.

И так ежедневно: не работали ролики станины, не работал упор на ножницах, сорвало шланг охлаждения. Каждая такая поломка останавливает слябинг на несколько часов. А их, поломок, за день бывает далеко не одна. Вот и получается, что слябинг больше стоит, чем работает.

Очень плохо работают краны. Особенно часто в отчетах об авариях фигурируют краны № 1 и № 3. А 9 июня машинист крана Мухатынов умудрился уронить слиток на троллей слитковоза... Перед этим, 8 июня, оператор 5-го поста Тимофеев загнал штабелирующее устройство до отказа. Только по вине Тимофеева слябинг

стоял двое суток. Оператор Тарасенко посадил валок на валок. И таких примеров не счесть. Ежедневно, ежедневно аварии, поломки, аварии, поломки. Здесь ли ждать хорошего результата работы?

А причины всего этого довольно легко устранимы. Помощник начальника цеха по механооборудованию т. Линников говорит, что надо лишь своевременно производить смазку да лучше крепить оборудование. Так за чем же дело стало, т. Линников?

— Дисциплина у нас хромает. Культура труда низкая. На агрегатах такая грязь, что до некоторых узлов трудно добраться. Качество профилактических ремонтов низкое.

Ну, а что делают общественные организации цеха, чтоб устранить эти позорные явления? Что делают сам т. Линников, механик слябинга т. Ракинин, помощник по электрооборудованию т. Егоров? Слов нет, это хорошие специалисты, много сил и времени отдающие производству. Но надо же быть и организаторами, и строгими, требовательными руководителями. А этого-то как раз им и не достаёт.

Повысить производственную и технологическую дисциплину — вот главное для механиков и электриков слябинга. В собранности людей, в их единой целеустремленности, направленной на достойную встречу XXII съезда партии — залог успеха. Иного пути нет.

НОВУЮ ТЕХНИКУ, УСПЕХИ НОВАТОРОВ—В ПРОИЗВОДСТВО

Вся наша страна готовится достойно встретить XXII съезд КПСС. Коллектив нашего комбината взял на себя высокие социалистические обязательства в честь съезда. В этом патриотическом движении важное значение приобретает улучшение работы по внедрению новой техники, опыта передовых коллективов и новаторов производства.

В целях более широкого привлечения инженерно-технических работников, работников научно-исследовательских организаций и всех трудящихся комбината к внедрению в производство новой техники, достижений передовых предприятий и лучших рабочих дирекция и профком комбината на основании постановления совнархоза и облпрофсовета объявляют общественный смотр на лучшую работу по этим вопросам всех цехов, хозяйств и служб комбината.

Смотр должен способствовать быстрейшему внедрению в производство материалов технической информации, роста передовых коллективов и новаторов производства и законченных работ объединенных научно-исследовательских групп.

Смотр продлится до 1 октября. Результаты смотра должны быть хорошим подарком XXII съезду партии.

Утверждена общекомбинатская комиссия для проведения оперативной работы по организации смотра и подведения его результатов на каждый месяц и по итогам на 5 октября. Председателем комиссии назначен главный инженер комбината С. П. Антонов. Заместителем—начальник технического отдела К. И. Беликов.

УСЛОВИЯ СМОТРА

Утверждены условия смотроконкурса.

Во всех цехах создаются свои комиссии под председательством начальников цехов. Цеховые комиссии обязаны разработать конкретный план проведения смотра, и к 3 числу каждого месяца представлять отчет по установленной форме в общекомбинатскую комиссию.

В ходе смотра цехи, отделы и службы комбината должны добиться наилучших результатов в повышении производительности труда, снижении себестоимости и улучшении качества продукции, при условии выполнения производственного плана, за счет внедрения достижений отечественной и зарубежной техники, опыта работы передовых коллективов и новаторов производства, предложений рационализаторов и изобретателей, научно-исследовательских работ.

Обобщающим показателем смотра является экономический эффект в расчете на 100 человек работающих, полученный в результате внедрения в производство новой техники и опыта новаторов.

ЧТО НАДО СДЕЛАТЬ?

Для этой цели в цехах, отделах, службах необходимо: значительно улучшить работу технических советов, объединенных научно-исследовательских групп, технических информаторов, уполномоченных бюро по рационализации и изобретательству, первичных организаций ВОИР и НТО, всех технических служб. Широко привлечь к участию в общественном смотре рабочих, инженеров и научных работников горно-металлургического института. Создать в каждом цехе и на участках общественные комиссии.



Организовать постоянный общественный контроль за выполнением планов новой техники, за внедрением в производство методов работы передовых коллективов и новаторов.

Исходя из этого, участники смотра и смотровые комиссии должны направить свои усилия на обеспечение быстрейшего практического внедрения в производство выработанных мероприятий:

- по плану новой техники;
- по плану организационно-технических мероприятий в соответствии с приказом директора № 1 от 2 января 1961 года.
- изученный и обобщенный опыт передовых коллективов и новаторов производства.

Незамедлительно внедрять в производство предложения рационализаторов и изобретателей, признанные эффективными, законченных работ объединенных научно-исследовательских групп инженеров и техников комбината и

Трудящиеся комбината! Активно включайтесь в смотр!

научных работников горно-металлургического института.

В цехах комбината есть еще много предложений, поданных во время рейда по изысканию скрытых резервов производства, но не внедренных еще в производство. Смотр должен способствовать введению их в жизнь предприятия.

Большим подспорьем в деле внедрения новшеств науки и техники в производство является техническая информация по источникам технической литературы, рекомендаций межзаводских школ, по итогам командировок по обмену опытом, технических конференций, семинаров, докладов.

Для решения отдельных вопросов и консультаций комиссии и участники смотра могут через цеховую комиссию привлечь любого работника данного цеха или других цехов и отделов комбината.

Рабочие, инженерно-технические работники во время смотра не только дают рекомендации и предложения, но и сами принима-

ют активное, непосредственное участие по внедрению в производство имеющихся мероприятий.

На протяжении смотра два раза в месяц созываются заседания участковых и общецеховых комиссий, на которых обсуждается ход смотра и рассматриваются поступившие новые предложения. По всем рассмотренным материалам, по мере необходимости, начальник цеха издает конкретные распоряжения с указанием сроков исполнения и ответственных лиц.

Участникам смотра рекомендуется принимать личное участие в освещении и обсуждении хода смотра на страницах стенной печати, в заводской и городской газете, по радио и средствами наглядной агитации.

ПОощРЕНИЯ

Для поощрения коллективов цехов, отделов и служб комбината, а также лучших организаторов смотра, добившихся лучших результатов во время смотра устанавливаются следующие премии и поощрения:

Почетная грамота дирекции,

профсоюзного комитета комбината и первая премия (три) по 150 руб.

Почетная грамота дирекции, профсоюзного комитета комбината и вторая премия (пять) по 120 руб.

Почетная грамота дирекции, профсоюзного комитета комбината и третья премия (пять) по 100 руб.

Лучшие организаторы смотра и проявившие наибольшую инициативу и активность во время смотра отмечаются:

почетными грамотами дирекции, профсоюзного комитета комбината и путевкой на ВДНХ — 10 чел.

благодарностью от дирекции, профсоюзного комитета комбината и денежными премиями: по 20 рублей — 30 чел., по 30 рублей — 40 человек, по 50 рублей — 10 человек.

Работники, принимающие непосредственное участие по внедрению новой техники, премируются в соответствии с распоряжением Совета народного хозяйства от 17.XI.1960 г. № 679.

К партийно-технической конференции

Мероприятия по снижению удельных расходов электроэнергии в мартеновском производстве

Фактический удельный расход электроэнергии

Наименование цехов	1956 г. %	1957 г. %	1958 г. %	1959 г. %	1960 г. %
Мартеновский цех № 1	100	117	124	121	110
Мартеновский цех № 2	100	97	98,5	97,5	118
Мартеновский цех № 3	100	102	97,5	99	96
В целом	100	99,5	99	98	102

ПРИМЕЧАНИЕ: Увеличение суммарного удельного расхода электроэнергии за 1960 год по сравнению с 1956 годом на 0,03 квт./час. объясняется установкой дополнительных вентиляторов на печах, переведенных на природный газ, но где эксплуатационный персонал не вполне еще освоил его использование, почему печи не дали полностью требуемого увеличения производства стали.

Несмотря на проведенные мероприятия, на участке мартеновского производства есть еще много мест, где следует работать над экономным расходованием электроэнергии. В мартеновском цехе № 3 работают недогруженные электродвигатели принудительного дутья на малом воздушном пути печей. Замена же двигателей не выполняется из-за отсутствия электродвигателей меньшей мощности. Не осуществляется в мартеновском цехе № 3 также крупное мероприятие по освещению цеха и применению ртутных ламп, осуществление которого обещает значительную экономию электроэнергии.

Применение специальных троллей напряжением в 65 вольт для электросварки уменьшит количество подключаемых трансформаторов, что уменьшит ток холостого хода. Необходимо закончить замену осветительной арматуры типа «шар» на арматуру типа «полусар», благодаря чему несколько снизится расход электроэнергии.

Несмотря на внедрение испарительного охлаждения арматуры печей, на переводных устройствах имеются воздушные шибера (дымовой и отсекающий), которые в

Производство стали в мартеновских печах связано с очень большим грузопотоком шихтовых материалов, транспортной расплавленного металла и выполнении различных вспомогательных операций, вызываемых подготовкой посуды для металла. Поэтому мартеновские цехи оснащены большим количеством подъемно-транспортного оборудования, состоящего, главным образом, из электрических кранов, напольных завалочных машин, заливающих, миксерных и шихтовых кранов.

Помимо постоянного тока в мартеновском производстве находят применение переменный ток напряжением 380 вольт. На этом напряжении работают электродвигатели переводных устройств печей, дутьевые вентиляторы и другие вспомогательные устройства, а также отдельные механизмы, применяемые как при работе печей, так и при их ремонтах. По количеству потребляемой электроэнергии мартеновское производство является не энергоемким. Удельный вес затрат электроэнергии на 1 тонну стали составляет всего 0,24 процента.

За время существования мартеновских цехов происходит непрерывное наращивание производства, которое осуществляется по двум направлениям:

1. Ввод в эксплуатацию строящихся печей.
2. Реконструкция существующих печей. Это вызвало увеличение выплавки стали и потребовало увеличения расхода электроэнергии.

За последнее время в мартеновском производстве был проведен ряд мероприятий по экономии электроэнергии, из которых главное место занимают мероприятия, связанные с технологией производства, экономией воды и сжатого воздуха. К числу таких мероприятий относятся: перевод мар-

теновских печей на испарительное охлаждение арматуры, что снизило простой печей на горячих ремонтах на 10 проц.; с переводом на отопление попутным нефтяным газом мартеновских печей увеличилось производство стали на 2—2,5 проц. и снизился общецеховой расход электроэнергии на 0,05 проц.; автоматизация водоподлива грунтовых вод снизила расход электроэнергии на 20000 квт./час; осуществлена автоматизация теплового режима на ряде печей, что привело к увеличению производства; изменен режим работы графитоулавливающей установки на миксере мартеновского цеха № 2 — экономия 300000 квт./час.; осуществленный перевод механизмов движения заливающих, разливающих и миксерных кранов с подшипников скольжения на подшипники качения дает экономии 2 проц. от потребляемой ими мощности.

Кроме того, произведенный капитальный ремонт подкрановых путей с заменой рельсов на шихтовом дворе мартеновского цеха № 3 дал 2 проц. экономии от мощности, потребляемой кранами. Принятая на комбинате система принудительного ремонта электродвигателей снизила в мартеновском производстве аварийный выход этих двигателей из строя почти на 50 проц. Это мероприятие уменьшило простой печей и кранового оборудования, а также увеличило производство стали, что, в конечном счете, уменьшило удельный расход электроэнергии. Внедрение в цехах № 1 и № 3 стандартной схемы перекидки клапанов значительно снизило простои с электрооборудованием на мартеновских печах.

Все эти мероприятия, направленные на экономию электроэнергии, начиная с 1956 года, снижали удельный расход электроэнергии на 1 тонну стали.

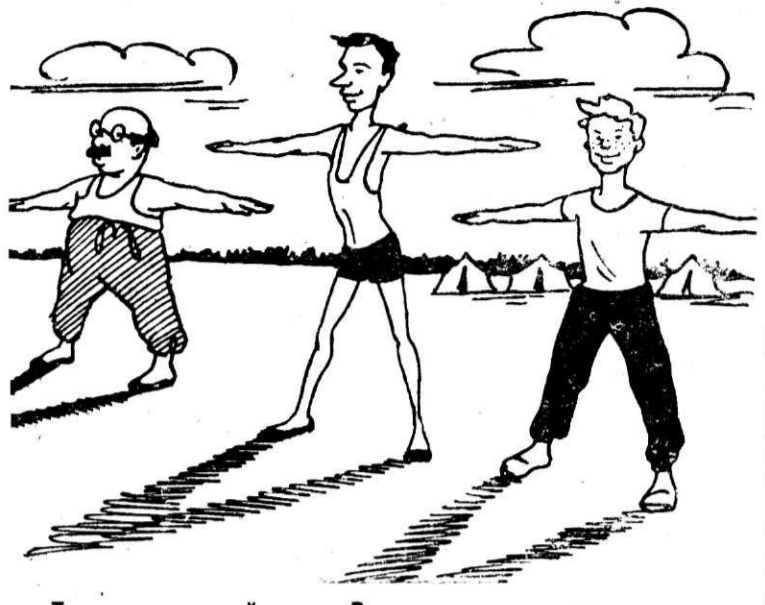
настоящее время охлаждаются технической водой со сбросом ее в канализацию. Температура отходящей воды бывает +15, +18° не более. При внедрении автоматизации на этом узле и поддержании температуры отходящей воды в пределах 35—40° можно получить значительную экономию электроэнергии.

На каждой мартеновской печи установлен дутьевой вентилятор, который подает воздух для горения газа. В настоящий момент количество воздуха, подаваемого в печь, регулируется со стороны нагнетания, поэтому уменьшение потребления количества воздуха на печи не уменьшает нагрузку электродвигателя, так как воздух уходит в неплотности и забор воздуха со стороны всаса остается постоянным. Необходимо решить вопрос регулирования подачи воздуха со стороны всасывания, так как осуществление этого мероприятия, безусловно, дает значительную экономию.

Рациональное использование электроэнергии в мартеновском производстве — один из важных резервов улучшения всего производства, снижения себестоимости стали.

Е. ГАВРИЛОВ,
инженер.

На солнце, на воздух, друзья!



Туризм — лучший отдых. Возраст ему — не помеха.

В самой дружке порядка нет

Уже вечер. Быстро идет время: девять, десять, пошел одиннадцатый час, а дружинников все нет. Павел Саватеевич Литвинов с беспокойством перелистывает журнал учета дежурств.

— Опять придется звонить Михаилу Ивановичу Зайцеву...

Павлу Саватеевичу, пенсионеру, выполняющему обязанности заместителя командира дружины очень неприятно, когда копровики не являются на дежурство или приходят не вовремя. Стремясь уладить дело, навести порядок в самой дружке, Павел Саватеевич и звонит командиру дружины, за-

местителю начальника копрового цеха т. Зайцеву. Звонит часто, докладывает обо всем, но результатов особых не видно.

В копровом цехе на каждом участке вывешен график дежурств дружинников. Многие, конечно, очень добросовестно выполняют свои обязанности, активно участвуют в охране общественного порядка, но есть и такие товарищи, которые даже не интересуются графиком дежурств.

— А, ладно, придет время — напомнят.

Частенько не являлись на дежурство некоторые товарищи с

северного участка. Казалось бы, что уж кто-то, а начальник участка Иван Васильевич Лапченко должен был поинтересоваться: почему нарушается график дежурств, кто отлынивает от этого благородного дела? Но Иван Васильевич предпочитает не вмешиваться в работу добровольной дружины.

Только в этом месяце, с первого по двадцатое, дружинники из копрового цеха четыре вечера не были на дежурстве. Никто не явился первого и второго, а затем десятого и одиннадцатого июня.

В штабе при домоуправлении № 81 редко бывает и сам командир дружины т. Зайцев. Да и на производстве он не часто встречается со своими дружинниками. Едва ли, пожалуй, кто вспомнит случай, когда командир дружины выступал на сменно-встречном собрании и информировал копровиков о работе дружины, о состоянии дисциплины в ней, о нарушениях этой дисциплины.

Михаил Иванович Зайцев не позаботился и о том, чтобы все дружинники получили удостоверения.

На всем заметен самотек.

Н. АЛЕКСАНДРОВ.

О заседании постоянно действующего производственного совещания комбината

На днях в актовом зале ЦЗЛ состоится заседание общекорбинатского постоянно действующего совещания.

На рассмотрении заседания выносятся вопросы:

1. Отчет о работе общекорбинатского постоянно действующего производственного совещания. (Докладчик—председатель президиума ПДПС т. Беликов).
2. Выполнение плана по новой технике, механизации и автоматизации производственных процессов. (Докладчик—зам. главного энергетика комбината т. Хусид).

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

Президиум совещания.

Ко Дню советской молодежи

Юность верит

отказывается публиковать свой очерк. Почему?

Случайно он знакомится с письмами Людмилы Зайковской к своему мужу, с письмами женщины, которая в его очерке выведена предательницей. О предательстве Зайковской говорят бесспорные документы, свидетели. Но письма Людмилы к мужу рисуют ее совершенно иной. Из писем мы видим женщину чистых и глубоких чувств, воспитанную в духе лучших традиций комсомола.

У Алексея нет ни единого факта, подтверждающего невинность Людмилы Зайковской. Наоборот, и факты и люди — свидетели выступают против нее. Но за нее — могучая вера в человека, юношеская вера Алексея в то, что настоящая Людмила в письмах, а все остальное — ошибка. И он бросается на поиски правды. Вера в человека, борьба за каждое честное имя — вот смысл книги. Книга учит внимательно и чутко относиться к людям.

Поиски правды были долгими и трудными. Не раз они заходили в тупик. Были минуты, когда молодой журналист готов был махнуть на все рукой. Но чувство доверия, стремление доказать, что человек, воспитанный комсомолом, нашим социалистическим обществом, не может быть двурушником, сильное. И Алексей победил. Он доказал невинность Людмилы.

Повесть И. Голосовского написана интересно, живо, душевно-просто. Без претензий и красоты написана она. В ней, пожалуй, один недостаток.

Автор слабо показал самое трудное Людмиле Зайковской. Всю ее трудную судьбу он бегло пересказал, сбиваясь порою на детектив. Но все же книга хорошая. И ценность ее именно в том, что И. Голосовскому удалось показать замечательные качества нашей молодежи — ее чистоту, искренность, веру в прекрасное, веру в людей.

Н. ТЕРЕШКО.

Молодые несут эстафету культуры

Интересно, кто будет первым в общекорбинатской эстафете культуры? Уже проходят конкурсные вечера самодеятельности, о которых можно сказать одним словом — интересно. Трудно определить, какой из цехов сейчас лучше других в этом отношении, чей вечер интереснее. То ли это вечер мартеновцев второго цеха с их прекрасным хором, то ли молодежный бал прокатчиков второго цеха с кукольным шествием, то ли ситцевый бал горняков.

А концерты молодежи мартеновского цеха № 1 вместе с девушками отдела детских учреждений, самодеятельность молодежи куста проката, основного механического цеха, проволочно-штрип-

сового!

Эстафета — не только самодеятельность. Здесь и борьба за лучшую газету, и за лучшую организацию отдыха. Молодежь цехов соревнуется за большее число массовок, туристических походов, за лучший загородный цеховой лагерь. Хорошее это соревнование, по-настоящему комсомольское.

Сейчас для нашей молодежи есть новое интересное дело — организовать работу молодежных советов при домоуправлениях, взять под свою опеку ребятшек всех дворов, сделать их летний отдых интересным, занимательным и полезным.

Н. ПЛАТОНОВА.

ЛЮБИМЕЦ ПУБЛИКИ

Магнитогорцы знают и любят исполнителя фельетонов, басен Раиса Гаямова, участника художественной самодеятельности левобережного Дворца культуры металлургов. Раис умеет очень точно, правильно, с большим чувством юмора передать сатиру. Когда читает Гаямов — зал подчиняется ему, смеется с ним, негодует с ним, издевается с ним. Долгими

аплодисментами встречают и провозглашают его зрители.

Одаренный чтец, артист Народного театра, Раис одновременно с увлечением занимается спортом. Он играет в футбольной команде комбината. Интересной, разнообразной жизнью живет Раис Гаямов. Все, что он делает, он делает с огоньком, вкладывая всю душу.



Аппарат искусственной речи

Трудно представить себе трагедию человека, у которого после операции гортани удалены голосовые связки. Он все слышит, но ответить не может.

Как бы мало ни было людей, потерявших способность владеть речью, их положение необходимо облегчить. За эту задачу и взялись работники Центральной на-

учно-исследовательской лаборатории Сталинского совнархоза. Они разработали конструкцию аппарата искусственной речи «АИР-1» и изготовили его опытный образец.

Аппарат прост и портативен. Состоит он из генератора, помещающегося в кармане большого, и трубки, очень похожей на курительную.

ПОЛЕЗНЫЕ СОВЕТЫ

Пилить так удобнее

Обычно дрова пилят поперечной пилой вдвоем. А можно ли эту работу выполнить одному человеку? Оказывается, можно. Но для этого к одному концу пилы подвешивается груз, величина которого подбирается в зависимости от плотности древесины и силы пильщика. Рукоятка на другом конце заменяется широким двухплечным рычагом, который закрепляется с нижней стороны проушины пилы так, чтобы он мог свободно вращаться только вокруг вертикальной оси. Такое крепление позволяет удерживать пилу во

время работы в нужном положении, и полотнище ее не вибрирует. К тому же получается одинаковое распределение нагрузки на обе руки.

Для распиливания толстых кражей диаметром до 80 см полотнище пилы желательно подобрать толщиной 1,2—1,5 мм, длиной 1,2 м, с незыбкими проушинами и разреженными зубьями.

Человек, работая такой пилой, меньше устает, чем при распиливании вдвоем, так как глубокое ритмичное дыхание обогащает организм кислородом.

Однажды

Эзоп в темнице

Знаменитый древнегреческий баснописец Эзоп был, как известно, рабом. Однажды хозяин послал его в город с каким-то пустяковым поручением. В пути Эзопу встретился судья и строго спросил его:

— Куда ты идешь?

— Не знаю, — ответил Эзоп.

Такой ответ показался судье подозрительным, и он велел отвести Эзопу в темницу.

— Но ведь я сказал сущую правду, — возразил Эзоп. — Я и в самом деле не знал, что попаду в темницу.

Судья засмеялся и отпустил его.

Шиллер и арфа

Знаменитый немецкий поэт Фридрих Шиллер в молодости учился играть на арфе. Однажды кто-то из знакомых сказал ему:

— Вы играете на арфе, как царь Давид, только не так хорошо.

— А вы, — возразил, не растерявшись, Шиллер, — вы судите об этом, как царь Соломон, только не так мудро.

УНИКАЛЬНАЯ МАШИНА ДЛЯ ОТЛИВКИ ТРУБ

Монтаж второй мощной установки для отливки труб центробежным способом закончен на Липецком металлургическом заводе «Свободный сокол». Эта машина, спроектированная коллективом

«Гипромеза», по своей конструкции, производительности и степени автоматизации является уникальной. Она предназначена для отливки чугунных водопроводных труб длиной в шесть метров и диаметром 200—300 миллиметров. Агрегат оснащен счетно-решающим устройством и другими новейшими автоматическими приспособлениями. Управление им осуществляется с пульта.

В научно-технической библиотеке

В научно-техническую библиотеку комбината поступила книга Бондаренко П. С. «Автоматизация процессов доменного производства с применением счетно-решающих устройств».

В книге даны общие сведения по счетно-решающим устройствам, применяемым при автоматизации производственных процессов в черной металлургии. Рассмотрены системы регулирования хода доменного процесса. Дано описание отечественных счетно-решающих устройств, предназначенных для управления доменным процессом.

Редактор Г. Б. РЫБАКОВ.

Коллектив медсанчасти комбината и шоферы дежурного кабинета выражают соболезнование КИСЕЛЕВОЙ Павлине Федоровне по поводу смерти матери.