

Молниогорский МЕТАЛЛ

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

№ 91 (3348)
Год издания 22-й

СРЕДА, 2 августа 1961 года.

Цена 1 коп.

Есть сталь сверх плана!

Хорошо поработали 30 июля многие коллективы мартеновских печей. Выход в свет проекта новой Программы Коммунистической партии Советского Союза они ознаменовали выдачей сверхплановой стали.

Особого успеха в этот день добились сталевары печи № 3, которые выплавили дополнительно к заданию 500 тонн доброкачественного металла.

Сотни тонн сверхпланового металла записали на свой счет в этот день и сталеплавильщики печей №№ 14, 15 и 16.

Сортопрокатчики подхватывают почин москвичей

Воодушевленные предстоящим XXII съездом КПСС и проектом Программы КПСС — программы построения коммунистического общества в нашей стране, сортопрокатчики полны решимости добиться выполнения государственного плана и социалистических обязательств 1961 года.

Наш маяк — коллектив стана «300» № 1, которому присвоено высокое звание коммунистического, значительно улучшил качественные показатели за первое полугодие 1961 года, снизил выход 2-го сорта и брака до 0,15 проц.

Хороших качественных показателей достигли и коллективы бригад №№ 1, 2, 4 стана «500».

Мы хорошо понимаем, что советская продукция должна быть продукцией ОТЛИЧНОГО КАЧЕСТВА, поэтому поддерживая инициативу трудящихся г. Москвы по улучшению качества продукции, повышению надежности и прочности ее, мы принимаем на себя следующие обязательства:

1. Снизить выход 2-го сорта по сортопрокатному цеху до 0,2%, а брака — до 0,15%.

2. Для улучшения качества продукции ускорить выполнение намеченных организацион-

но-технических мероприятий на 1961 г. по сортопрокатному цеху, в том числе:

а) изготовить и применить роликовые кантовальные буксы для прокатки кругов и квадратов на 9-й клети стана «500»;

б) применить полуавтоматическую закалку дисков горячих пил стана «500»;

в) осуществить реконструкцию привода 10-й клети стана «300» № 3;

г) применить цельнопрессованные подшипники на клети 3-й позиции стана «300» № 3;

д) изменить конструкцию ножей для резки уголка 100×70 и 100×63 и др.

Мы обращаемся к трудящимся комбината с призывом широко поддержать почин о выпуске продукции только ОТЛИЧНОГО КАЧЕСТВА.

Мы просим доменщиков, сталеплавильщиков, обжимщиков давать больше металла и отличного качества.

Мы приложим всю свою энергию, знания и опыт для выпуска продукции ОТЛИЧНОГО КАЧЕСТВА.

Обязательства обсуждены и приняты на всех рабочих собраниях трудящихся сортопрокатного цеха.

Программа счастья

«Будет людям счастье, счастье на века» — так поется в марше коммунистических бригад. И это верно, ведь коммунистический труд, это путь к счастью, к счастью всего народа, счастью на века.

Еще больше вселяет веру в торжество этого счастья новая Программа партии. Проект ее мы слушали по радио, на работе говорили о ней в своем коллективе коммунистического труда. Выполняя заповеди бригад коммунистического труда, мы все неуклонно повышаем уровень знаний, ибо помним ленинские заветы, что без знаний построить коммунизм нельзя. Молодой специалист Валентин Новиков неуклонно совершенствует свое производственное мастерство. Работал он четвертым горновым, а теперь — третьим. Машинист вагон-весов Иван Вепрев окончил школу мастеров, второй машинист Валентин Моисеев успешно перешел в десятый класс школы рабочей молодежи. А четвертый горновой Жан Фарадьян окончил промышленный техникум и поехал в Ленинградский институт радиэлектроники.

Всех нас взволновал новый документ эпохи, проект Программы партии. Читая ее, вдумываясь в каждое слово, все мы как бы заново повторяем наши заповеди — жить, работать и учиться по-коммунистически. И трудом своим, выдачей сверхпланового металла мы подкрепляем свою верность светлым идеям коммунизма. Коллектив нашей второй домны — агрегата коммунистического труда — на вахте в честь XXII съезда КПСС выдает сверхплановый металл, значительно улучшил КИПО.

Ю. БУШУЕВ,
мастер второй домны.

Радостная весть

Коксовики нашего третьего блока печей работают дружно. Но особенно укрепляется трудовая дружба теперь, когда все мы объединены единой радостью, с большим одобрением встречая и обсуждая проект новой Программы партии. Наша смена выдала немало сверхпланового кокса, при обязательном достижении равномерной загрузки шихты в камеру 95 процентов мы добились 96,7 процента.

Таковы наши успехи на вахте в честь XXII съезда КПСС, такими трудовыми подарками встретили мы всенародное обсуждение Программы партии — программы завершения строительства коммунизма.

Перед началом смены мы изучаем этот исторический документ, агитаторы разъясняют рабочим. Все трудящиеся смены с большим патристическим подъемом слушают, гордясь великими достижениями нашей страны, ее силой, светлыми перспективами ее неуклонного роста. Приложим все старания, чтобы достойно отметить XXII съезд КПСС, во всеоружии вступить в дальнейшую борьбу за построение коммунизма.

Н. БУДЯШКИН,
начальник смены.

проект Программы Коммунистической партии Советского Союза

Как указывает Центральный Комитет КПСС „проект Программы единодушно одобрен Пленумом ЦК КПСС. В соответствии с решением Пленума проект Программы выносится на широкое обсуждение всех коммунистов, всех трудящихся СССР. Итоги обсуждения будут учтены при окончательном рассмотрении проекта Программы.

Новая Программа партии выносится на рассмотрение и утверждение XXII съезда Коммунистической партии Советского Союза»

Коммунисты, все трудящиеся комбината! Примем самое активное участие в обсуждении проекта новой Программы нашей партии!

ВДОХНОВЛЯЮЩАЯ СИЛА

Когда по радио начали читать проект Программы партии, я стал слушать с большим вниманием и волнением. Радостно слышать о великих исторических победах советского народа в созидательном труде, отбившего военные нападения злейших врагов. Радостно сознавать, что все это укрепило фундамент коммунизма в нашей стране, способствует завершению построения коммунистического общества.

В проекте Программы партии со всей ясностью определены пути построения коммунизма, пути развития человечества, укрепления мира. Со всей страной, со всеми честными людьми всего мира мы, сталевары и подручные сталеваров печи № 4 первого мартеновского цеха, горячо приветствуем этот важный исторический документ. На наших сменно-

встречных собраниях, где мы обсуждаем насущные дела, сейчас внимательно слушаем текст проекта Программы партии, разъяснения агитаторов. Каждое слово вселяет в нас бодрость, каждая глава придает новые силы. Мы работали хорошо на вахте в честь XXII съезда КПСС, теперь же за дело беремся еще дружнее, закрепляем успехи, достигаем новых.

Месячный план мы выполнили досрочно, сварили более 1800 тонн сверхплановой стали. Вдохновленные животворной силой движения к завершению построения коммунизма, мы дадим Родине для мирного строительства, для нового расцвета еще больше добротного металла.

А. КОРЧАГИН,
сталевар.

Приветствуем от души

Хотя все мы слушали по радио текст Программы партии, но на сменно-встречном собрании внимательно вслушивались в каждое слово агитатора начальника смены Владимира Захарова. Он, как более подготовленный товарищ, смог ярко определить величие новой Программы партии, показать поистине могучие достижения народа, сплоченного под ленинским знаменем.

Этот важнейший документ нашего времени, программу развития жизни общества на пути к коммунизму приветствуем все — и коммунисты, и беспартийные. Она является программой каждого, вдохновляя на трудовые подвиги.

Коллектив нашей комсомольско-молодежной печи № 13 второго мартеновского цеха с начала года трудится рвово. Ежедневно перевыполняем план и по сравнению с прошлогодними показателями увеличили выпуск стали на 4,9 процента. С начала года сверх задания мы уже выдали около 1400 тонн стали.

Слаженно трудимся и в июле, сварив сверх месячной программы около 700 тонн стали.

Достижения закрепим, будем трудиться еще дружнее, идя по пути, указанному партией.

В. ЦЫГАНКОВ,
второй подручный сталевара.



С первых дней работы доменного цеха трудится здесь П. Г. Запаров. За многие годы он успешно освоил свое дело. Сейчас т. Запаров работает машинистом вагон-весов.
На снимке: П. Г. Запаров.
Фото Е. Карпова.



Успешно трудится в кусте мартена бригада кузнеца В. И. Лычагина. 6 месяцев подряд она держит первенство во внутривагонном соревновании.

На снимке: кузнец В. И. Лычагин, подручный А. Стройкин и машинист молота С. Чернова.
Фото Е. Карпова.

В коллективах
коммунистического
труда

Передовые горняки достойно встречают съезд партии

Рудник горы Магнитной— крупнейшее горное предприятие нашей страны. Он обеспечивает железорудным сырьем самый мощный в мире комбинат. Совместными усилиями горняков и металлургов комбинат достиг высоких показателей в использовании металлургических агрегатов.

В социалистическом соревновании лучших результатов на руднике добилась смена экскаваторного участка, возглавляемая инженером т. Моисеевым. Коллектив смены добыл в 1960 году сверх плана 74,2 тыс. тонн руды и 137,7 тысячи тонн горной массы. За 6 месяцев 1961 года добыто сверх плана более 40 тысяч тонн руды.

В связи с разработкой более бедных рудных забоев, планом горных работ на 1961 год определялось понижение содержания железа в добываемой руде на 0,7 процента против 1960 года и в поставляемой доменному цеху железорудной шихте (с учетом обогащения) на 0,5 процента.

Это угрожало понижением производительности доменных печей и должно было вызвать потерю государственных средств только за счет перерасхода кокса 1,1 млн. рублей. Была поставлена задача перекрытия природного ухудшения руды улучшением работы коллектива. Вопрос этот вынесли на обсуждение общегорняцкого постоянно действующего производственного совещания, выработавшего ряд организационно-технических мероприятий. Осуществление этих мероприятий сочеталось с обязательством добиться повышения содержания железа в железорудной шихте доменного цеха за счет лучшей сортировки на руднике и обогащения на фабриках на 0,6 процента. Таким образом, вместо обедненной шихты доменники должны были получить ее богаче на 0,1 проц. против фактического уровня 1960 года. Это обязательство выполняется. Рудник в целом выдал за 4 месяца руды с содержанием железа на 0,1 проц. выше прошлого года, а коллектив смены т. Моисеева—на 0,2 процента.

Это сохранит государству только за счет экономии кокса 1,3 млн. рублей.

Высокопроизводительная и высококачественная работа смены т. Моисеева базируется на систематическом повышении квалификации каждого работника и слаженной работе всего коллектива, сплоченного высоким сознанием великих задач коммунистического строительства. Экскаваторщик и освоил вторые профессии слесарей и электриков, что улучшило организацию и качество профилактических ремонтов.

Особо выделяются тщательным уходом за машинами машинист экскаватора А. Я. Болдырев и помощник Н. Б. Иванов, содержащие машину в исключительной чистоте.

Большое значение придается осмотру машины во время приема—сдачи смены. Внимательная проверка всех механизмов и взаимная требовательность экскаваторных бригад содействует устойчивой работе машин. Рациональное ведение горных работ улучшает технико-экономические показатели не только экскаваторного, но и смежных участков, особенно службы пути, а также всего рудника.

Правильному ведению подошвы уступа уделяется особое внимание со стороны экскаваторных бригад

и горного надзора. Подошву уступа ведут горизонтально, заниженные места уступа подсыпаются, а поднятые места подрезаются. В тех случаях, когда скальная подошва не разбирается экскаватором, применяют вторичные буровзрывные работы с последующей планировкой.

Объем работы службы пути рудника находится в прямой зависимости от умения машиниста экскаватора вести подошву уступа, которая впоследствии становится трассой железнодорожного пути. Качественно выполненная трасса обеспечивает высокую производительность труда путевых рабочих и снижает простои экскаваторов в ожидании железнодорожного пути.

На правильное ведение подошвы влияет установка экскаватора в забое. Практика работы лучших машинистов показала, что при погрузке скального забоя экскаватор рекомендуется устанавливать на 1,5—2 метра от гусениц до забоя, что способствует лучшему ведению подошвы уступа и более эффективной работе экскаватора, лучшему наполнению ковша. Работа на несколько уменьшенном радиусе позволяет подъемному двигателю развивать значительно большее усилие резания на зубьях ковша, чем при максимально выдвинутой рукоятки.

При погрузке валунов пород машинисты устанавливают экскаватор как можно ближе к забюю (на расстоянии около 1,5 метра от гусениц до забоя). Черпание на полную рукоять не производится, так как при этом увеличивается нагрузка на подошву забоя и машина просаживается. После погрузки состава экскаватор отводит от забоя и выравнивает подошву как на месте стоянки экскаватора, так и сзади его. Установку экскаватора от железнодорожного пути производят с таким расчетом, чтобы оставался 0,5—1 метр запаса рукоятки.

Машинисты экскаваторов производят чистку трассы при установке экскаватора от гусеницы до забоя на 1,5—2 метра.

При чистке трассы на меньшем расстоянии, чем 1,5—2 метра от экскаватора до забоя, на трассе остаются небольшие «гребешки», на выравнивание которых путевые рабочие затрачивают дополнительное время. В таких случаях возникает необходимость произвести экскаватором дополнительную планировку неровности подошвы. Выравнивание этих неровностей производится только зубьями ковша. Учитывая эти обстоятельства, машинисты принимают все возможные меры по улучшению качества ведения трассы.

Машинисты экскаваторов систематически работают над усовершенствованием технологии экскавации. После приема смены машинист внимательно осматривает забой, подготавливает место для размещения отсортированной массы и негабаритных валунов, удаляет заколы и навесы, придает забюю устойчивость, исключаящую возникновение случайных обрушений.

При работе экскаватора в сложном забюю такая подготовка забоя ведется постоянно на протяжении всей смены и производится в основном во время отсутствия порожняка. Эта подготовка обеспечивает возможность достигнуть наилучших результатов в работе как по качественным показате-

лям, так и по скорости погрузки.

Высокопроизводительная работа экскаватора достигается за счет уменьшения длительности каждой операции и наибольшего их совмещения (то есть одновременного выполнения 2—3 операций) во времени.

При разработке тяжелых скальных забоев для уменьшения сопротивления движению ковша машинисты применяют следующие приемы черпания: от пути на расстоянии около 3—4 метров по ходу экскаватора производят выемку в «груди» забоя, образуя «вруб». Дальнейшее черпание производится в последовательном порядке от погрузочного пути к борту забоя. При этом положение ковша в каждом последующем черпании перекрывает предыдущее. Из пяти режущих зубьев ковша четыре идут по новой полосе забоя, а один по осыпи. Сопротивление движения ковша в этом случае уменьшается.

При разработке скального забоя рекомендуется ковш загружать сразу с подошвы, с начала черпания. Если на пути движения ковша по забюю встречаются негабаритные валуны, нужно подбирать рукоять «под себя», и когда ковш выйдет из забоя, он будет уже наполнен.

Все негабаритные валуны и часть отсортированной породы, которые лежат по ходу экскаватора, убираются в выработанное пространство, иначе при повороте экскаватора к забюю после разгрузки ковша нельзя полностью совмещать операции поворота, втягивания рукоятки и опускание ковша из-за возможного задевания его за валуны и породу.

Порода, расположенная около пути по габариту, используется для догрузки неполным ковшом углов думпкара.

Из передовых машинистов следует отметить А. П. Савельева, достигшего высокого мастерства экскавации тяжелых забоев.

При разработке однородной хорошо разрыхленной горной массы, которая легко осыпается, он и многие другие машинисты применяют прием черпания снизу толстой стружкой с таким расчетом, чтобы верхняя часть разрыхленной массы сползла навстречу ков-

шу. Это позволяет уменьшить путь движения ковша при черпании, что в свою очередь уменьшает время черпания. Наполнение ковша при таком способе черпания будет «с шапкой». Таким методом погрузки рекомендуется разрабатывать забюю с маломощными участками различных типов руд и пород и при выемке гнезда.

При работе экскаватора в забюю, представляющем целик, рекомендуется черпание производить по всей высоте забоя, с таким расчетом, чтобы при подходе ковша к верхней кромке забоя ковш был полностью заполнен. Здесь машинист должен точно рассчитать толщину стружки, чтобы полностью использовать емкость ковша. При умелом взятии «стружки» забоя создаются минимальные и равномерные усилия подъемного и напорного механизмов, уменьшается продолжительность черпания, предотвращаются рывки.

Важнейшим фактором улучшения качества добываемых руд является внутризабойная сортировка руд и пород, требующая определенной системы и высокой квалификации машинистов.

Геологическая служба рудника разрабатывает и передает на экскаваторы позабойные карты качества руд и перемежающихся пород на каждый взорванный блок. Были проведены специальные курсы обучения машинистов пользованию этими картами. В специально организованных школах передовых методов труда лучшие машинисты передавали свой опыт внутризабойной сортировки с показом конкретных методов работы непосредственно на экскаваторе в забюю обучающегося машиниста. Позабойные геологические карты, отличное знание машинистами типов эксплуатируемых руд и пород, умение определять их по внешнему виду и овладение передовыми приемами сортировки во время экскавации позволяют машинистам полнее использовать промышленные запасы, обеспечивать высокое качество руд.

Лучшим машинистом, в совершенстве овладевшим методом внутризабойной сортировки, является Горшков Михаил Егорович, охотно передающий свои знания и опыт

молодежи. Как уже указывалось выше, за счет более качественной сортировки руд смена т. Моисеева добилась повышения содержания железа в добытой руде с начала 1961 года. А это значит, что будет выплавлено дополнительно 600 тонн чугуна и сэкономлено средств только на уменьшении расхода кокса в доменном цехе на 12,2 тыс. рублей.

В середине 1959 года смена т. Моисеева включилась в социалистическое соревнование за звание бригады коммунистического труда, а в январе 1960 года коллективу было присуждено это почетное звание.

Учиться, работать и жить коммунистически стремятся все члены бригады.

Машинист экскаватора т. Горшков закончил без отрыва от производства индустриальный техникум, получил квалификацию техника-электромеханика и учится на 2-м курсе вечернего университета марксизма-ленинизма. Машинисты экскаваторов тт. Виноградов, Казачков, Луканич и пом. машиниста экскаватора т. Ногойцев закончили курсы мастеров, еще 9 членов бригады обучаются на этих курсах. Помощник машиниста экскаватора Михаил Юрченко учится на вечернем отделении горно-металлургического института. Машинист экскаватора Федор Чигвинцев учится в школе рабочей молодежи, а пом. машиниста экскаватора Леонид Солин успешно закончил в этом году 10-й класс.

В бригаде хорошо работает кружок художественной самодеятельности, руководимый машинистом экскаватора т. Горшковым. Силами этого кружка обслуживаются не только вечера своей смены, но он выступает и на других участках. В мае 1961 года кружок выезжал в подшефный совхоз, где выступал с концертами перед труженниками сельского хозяйства.

Бригада устраивает культпоходы в кино и театр, посещает в порядке экскурсии и другие предприятия, связанные с рудником, встречается с другими бригадами коммунистического труда.

Коллектив бригады готовится достойно встретить XXII съезд нашей Коммунистической партии.



Вышел свежий номер стенгазеты.

МЕТАЛЛУРГ

Орган парткома, завкома и дирекции Кузнецкого ордена Ленина, ордена Кутузова I степени и ордена Трудового Красного Знамени металлургического комбината им. Сталина

Когда коллектив кузнецких металлургов вступал в борьбу за звание комбината коммунистического труда, в обязательствах было записано: «...Мы добьемся, чтобы марка КМК, продукция которого идет во все концы земного шара, стала заводской маркой отличного качества».

Как же выполняют металлурги этот пункт обязательства? Надо прямо сказать, что вопросы качества металла на комбинате решаются еще плохо. В ряде цехов растет брак, с бракоделами достаточной борьбы не ведется ни администрацией цехов, ни партийными и профсоюзными организациями. Например, доменщики за последнее время систематически ухудшают качество чугуна. Количество некондиционного чугуна в этом году возросло на 91,6 процента по сравнению с 1960 годом. Это происходит потому, что мастера доменных печей тт. Аксенов, Герасимов, Додогаев, Ходарин и Пospelов часто допускают нарушения установленной технологии, а руководители цеха тт. Слинченко и Карачинцев, секретарь парторганизации т. Егоров не привлекали бракоделов к ответу.

Мартеновские цехи в прошлом году увеличили брак выплавки стали и продолжают неудовлетворительно работать в этом году. Например, за пять месяцев текущего года количество брака возросло на 3,6 процента, по сравнению с 1960 годом, и 22 процента плавков проведено с нарушениями технологических инструкций по выплавке и разливке стали. Эти факты говорят о том, что сталеплавильщики не соблюдают технологическую дисциплину, не проникаются чувством ответственности за то, чтобы каждую плавку выдать высококачественной.

Следует отметить, что свыше 50 процентов всех нарушений технологии выплавки мартеновской стали относятся к шихтовке плавков. Количество бракованных шихтовок увеличивается, а это приводит к срыву важнейших заказов и перегрузкам плавков с потерей большого количества металла в аварийный скрап.

Сталеплавильщики первого мартеновского цеха более трех лет тому назад взяли на себя обязательство работать без внутрицехового брака. Однако это хорошее начинание не получило широкого распространения. И не случайно, что из 16 сталеплавильщиков мастеров в обоих цехах только три мастера тт. Курских, Кузнецов и Серков добились снижения окончательного брака, остальные мастера и начальники смен работают плохо, а руководители мартеновских цехов тт. Привалов и Плахов, секретари партийных организаций тт. Ситко и Филин смирились с бракоделами, не ведут настоящей борьбы за выпуск высококачественной стали.

В этом году коллектив обжимного цеха несколько снизил брак в работе по сравнению с 1960 годом, однако уровень брака остается еще высоким. В цехе наблюдается частое нарушение технологических инструкций по нагреву металла и особенно непонятно

За честь заводской марки

то, что во многих случаях нарушения санкционируются руководителями цеха. Например, 19 мая заместитель начальника обжимного цеха т. Захаренко разрешил выдачу в прокат слитков стали марки 09Г2 раньше графика на 55 минут. Металл был недогрет, при прокатке слитков раскаты на стане «1100» гнуло, что могло вызвать аварию.

Большое количество слитков, особенно кипящих марок сталей, оплаывается, что приводит к равнинам на заготовках. Только за 5 месяцев этого года оплавлено 6070 тонн и подожжена 1061 тонна металла.

В обжимном цехе так же, как в доменном и мартеновских, виновники порчи металла не привлекаются к ответственности. Партийное бюро цеха (секретарь т. Павловский) совершенно не уделяет внимания вопросу качества. За весь 1960 год и пять месяцев текущего года вопросы о качестве продукции бляминга и технологи-

ческой дисциплине ни разу не ставились на обсуждение партийного бюро и на партийном собрании.

В передельных прокатных цехах также ухудшилось качество обработки и приемки металла.

Все это приводит к тому, что за последнее время мы стали получать от заводов-потребителей большое количество рекламаций на качество товарного проката.

Борьба за повышение качества выпускаемой продукции должна быть одной из главных в работе всего коллектива нашего комбината и в первую очередь партийных организаций.

Готовясь достойно встретить XXII съезд КПСС, кузнецкие металлурги должны коренным образом улучшить качество выпускаемой продукции и выдавать металл с маркой КМК только высокого сорта.

Глаза и руки парторганизации

Руководство и контроль за хозяйственной деятельностью всегда были основными в работе партийных организаций. Осуществляя постоянно партийный контроль за деятельностью администрации, они изыскивают новые резервы производства, указывают пути улучшения всех технико-

экономических показателей предприятия, цеха, поднимают активность трудящихся. В цехах нашего завода создано 110 комиссий партийного контроля. Тридцать из них контролируют ход внедрения новой техники, механизации и автоматизации производства, 23 — работу по улучшению качества выпускаемой продукции, 15 — по охране труда и технике безопасности. Много комиссий по различным вопросам экономической деятельности.

Комиссии партийного контроля в цехе прежде всего стремятся к тому, чтобы при решении пусть даже малого технического или хозяйственного вопроса вырабатывать строгие и четкие организационно-технические мероприятия, позволяющие точно и четко рассчитывать время и возможности.

Так поступает, например, комиссия партийного контроля мартеновского цеха № 2 (председатель т. Протопопов). В период подготовки к ремонту мартеновской печи она добилась проведения расширенного заседания партбюро с приглашением прорабов и участников капитального ремонта из других цехов. На это заседание был представлен комплекс тщательно продуманных мероприятий по ускорению ремонта с высоким его качеством, которые полностью выполнены в ходе ремонта. И, как результат, печь вступила в строй на 12 часов раньше срока.

Своим личным воздействием члены комиссии партийного контроля за внедрением новой техники в электросталеплавильном цехе (председатель т. Кабышев) помогли ускорить изготовление запорной арматуры для автоматизации фурмы ввода кислорода в печь.

Работа комиссий партийного

контроля в цехах не протекает, разумеется, гладко. Подчас от коммунистов, работающих в комиссиях, требуется немало настойчивости в достижении намеченной цели.

Длительное время огнеупорное производство выпускало продукцию с большим количеством брака. С августа 1959 года включилась в борьбу за качество комиссия партийного контроля под председательством т. Соломонова. По предложению комиссии были разработаны мероприятия по улучшению качества продукции. В процессе выполнения этих мероприятий комиссия неоднократно выносила вопросы на заседание партбюро, на цеховое ПДПС; подготовила общее партийное собрание «О мерах по снижению брака и повышению качества продукции». Результаты не замедлили сказаться: в IV квартале 1959 года брак по хромомагнетиту был снижен на 32 процента. За 1960 год брак по шмоту был снижен на 9,4 процента, по хромомагнетиту — на 24,9 процента. Значительно снижен брак и в 1961 году.

Буквально с каждым рабочим и мастером побеседовали члены комиссии партийного контроля за качеством выпускаемой продукции (председатель т. Буланов) в ремонтно-механическом цехе.

В том, что сортопрокатный цех работает практически без брака (брак составляет всего 0,09 процента) — большая заслуга комиссии партийного контроля под председательством т. Грановского А. С., которая систематически контролировала и добивалась выполнения мероприятий по улучшению качества продукции. По рекомендации комиссии вопросы улучшения качества несколько раз разбирались в партийном порядке. Дважды на собраниях с докладами о качестве и предложениями выступал сам т. Грановский.

Комиссии партийного контроля не являются самостоятельными и универсальными органами. Это, образно выражаясь, глаза и руки партийного бюро, парторганизации. Но тем не менее они могут работать инициативно, изыскивать различные пути и методы решения хозяйственных и технических вопросов.

Так, комиссия партийного контроля за экономией электроэнергии цеха водоснабжения (бывший председатель т. Сосинский) выпустила листовку-плакат с призывом к цехам завода выработать мероприятия по экономному расходу воды и электроэнергии. В листовке содержались и предложения комиссии.

Комиссия партийного контроля за внедрением новой техники, механизации и автоматизации производства в ТЭЦ (председатель т. Пальчиков) предложила разработать перевод турбогенераторов № 4 и № 5 на работу с противодавлением силами ОКБ цеха, т. е. практическое решение его длительное время затягивалось в различных инстанциях. Группа инженеров (тт. Пеньков, Кузнецов, Люшков, Иванов и др.) решила этот вопрос. Турбогенератор № 5 без особых затрат уже переведен на работу с противодавлением.

Не все, конечно, благополучно в работе комиссий. Там, где партбюро направляют и помогают им в работе, — там комиссии работают успешно. А вот в доменном цехе (секретарь партбюро т. Егоров), несмотря на хорошие начинания, не получила поддержки партбюро комиссия партийного контроля за внедрением новой техники (председатель т. Гурьнов) и фактически свернула свою работу. Почти не работали комиссии партийного контроля в обжимном, литейном, механическом цехах. Это серьезный недостаток в партийно-организационной работе.

Как видно, действительность комиссий партийного контроля способствует улучшению производственной работы цехов, всех показателей, а это главная задача всех партийных организаций.

В. ЮРЧЕНКО,
заместитель секретаря парткома завода.

Можем работать лучше

Качество выпускаемой продукции. Оно является зеркалом предприятия, честью коллектива, подготовившего ее.

Из года в год коллектив нашего цеха, используя внутренние резервы производства, увеличивает выпуск металла, повышает его качество, снижает себестоимость.

Но вместе с положительной работой отдельных коллективов имеются большие недостатки в правильном ведении технологии выплавки чугуна не только у молодых мастеров — большая доля ложится на старых кадровых технологов, проработавших в цехе по несколько десятков лет.

С начала этого года доменщики особенно много выдали брака

и некондиционного чугуна. И в этом прежде всего повинны мастера-технологи.

Весь советский народ с большим подъемом встретил сообщение об открытии 17 октября XXII съезда Коммунистической партии Советского Союза, встал на трудовую вахту. Многие тысячи рабочих берут личные обязательства, чтобы этой замечательной дате преподнести свои подарки.

В это соревнование включились и мы — доменщики. Но как встречаем эту дату? Показатели работы пока не радуют. По нашей вине образовался большой долг.

Наряду с выпуском брака доменщики за последнее время выплавляют много некондиционного

Уголок здоровья

Хороший уголок здоровья у котельщиков. Он не имеет особого помещения, а расположен в конторе. Регулярно здесь оформляются плакаты, бюллетени, например, «Брюшной тиф и дизентерия — опасные заразные болезни», «Чистота — здоровье — красота», «За и против» (о вреде алкоголя), «Предупреждайте заболевание туберкулезом», «Будь донором» и т. д.

Выпускаются стенгазета «За здоровье», «Санитарный сигнал», где уделяется большое внимание чистоте воздуха, оздоровлению рабочих мест. Желательно только,

чтобы стенд пополнился новой литературой, а в стенгазете под заметками писалось не слово «Санактивист», а стояли бы фамилии.

Любовно оформляет уголок здоровья укомплектовщица Анна Никокошева, являющаяся в цехе председателем первичной организации общества Красного Креста и Полумесяца.

Она не медицинский работник, но борется за здоровье рабочих, уделяя большое внимание пропаганде профилактики заболеваний.

У. САНАРОВА.

Счастливы отдыхать!

Бригадир цеха подготовки составов Петра Михайловича Баранова знают не только в своем коллективе, но и в соседних мартеновских цехах и особенно на бляминге.

Добросовестный, исполнительный, требовательный, он всю

свою трудовую жизнь посвятил родному металлургическому заводу. Тепло провожали на заслуженный отдых ветерана его товарищи. А дирекция комбината объявила Петру Михайловичу благодарность и наградила его ценным подарком.

А. ЕГОРОВ,
секретарь
партийной организации
доменного цеха.

За умение — медаль

— Скоро гудок?

— Семь с половиной минут.

Может быть ребятам и не так важно, скоро ли шабашить, но раз появились у человека новые часы, почему не спросить лишней раз. Тем более, что и появились часы не обычно, по почте пришли от комитета Всесоюзной выставки достижений народного хозяйства. А там, надо полагать, разбираются кому и за что подарки слать.

Обладатель этих часов сварщик основного механического цеха Игнат Иванович Романов, двадцать лет работающий в цехе. Начал он осваивать сварочное дело еще в Днепропетровске, а здесь, в Магнитогорске, совершенствовался, постигал новое.

Здесь потребовалось наплавлять ножи ножиц блюминга. Дело, как бы, не столь сложное, но без умения и подготовки лучше не берись. Тем более вручную. А тогда только так и наплавляли, лучшей техники не было. Не и то большую пользу несло производству — ножи были крепкие, надежные.

Когда же в 1945 году появился станок для автоматической наплавки, то и работа пошла бы-

стрее и стойкость ножей увеличилась. Недостатка в ножах не было, блюминги работают нормально.

Наплавка ножей — это только начало, разбег. Совершенствовались сварочное дело, новые методы разрабатывали ученые в институте имени Е. Патона. Жадно перенимали новое передовики производства, чтобы внедрять в практику, улучшать, добиваться успеха. В числе новшеств в сварочном деле появился метод сварки порошковой проволокой. Здесь и открылось раздолье для творчества передовиков. Освоил И. Романов наплавку валиков. Затем пошли больше валы, а там и работы посложнее. Скажем — большой конус домны или штанга его. Детали громоздкие, не на всякий станок установишь. Но успешно освоил наплавку передовик в два три раза повысилась стойкость их. При наплавке штанги к тому же использовали токи высокой частоты.

Все это в прошлом, все освоено. А недавно получили новое — секторы моталки стана «2500».

Здесь пришлось столкнуться с наплавкой аустенитовой проволокой. А впрочем робеть нечего —

ведь освоили наплавку и порошковой проволокой и чугунной, бронзовой лентами.

Учился, рос электросварщик, — школу мастеров окончил, многим опыт передал. В цехе хорошо работают электросварщик Павел Шапов и Тамара Овсянникова. Это бывшие его ученики. Есть и другие. А сколько приезжали из других заводов! Нижнетагильцы осваивали наплавку ножей блюминга, металлурги Челябинского металлургического завода изучали наплавку большого конуса домны.

Хорошая слава далеко летит. На выставке достижений народного хозяйства показали и достижения комбината в освоении передовой технологии электросварки. Там отдали должное стараниям магнитогорцев и пытливости одного из энтузиастов нового — электросварщика Игната Ивановича Романова. За успехи в труде, за освоение нового Комитет выставки присудил ему награду — Малую серебряную медаль и часы. С гордостью носит он заслуженную награду, памятуя, что она обязует к новому, широкому внедрению передового для дальнейшего расцвета сварочного дела.

Н. АЛЕНСЕЕВ.



В плодово-ягодном хозяйстве нынче будет хороший урожай плодов и ягод. Не напрасно радуются агрономы.

Фото Е. Карпова.

Подарок чемпиону мира

Конструктор лаборатории механизации и автоматизации треста «Егоршинуголь» Александр Сысолятин направил в подарок чемпиону мира Михаилу Ботвиннику искусно выполненные им миниатюрные шахматы. Они установлены на столике, который находится внутри стеклянного кубка. Размер шахматной доски всего 6,5 на 6,5 миллиметра, а высота фигур, выточенных из синей и белой пластмассы, 1,8 миллиметра, пешек — до 1 миллиметра.

В своем письме замечательному уральскому умельцу Михаилу Ботвиннику написал: «Уважаемый Александр Матвеевич, Мне вручили Ваши шахматы. Ничего подобного я не видел... Ваше мастерство изумительно... Глубокая Вам благодарность. Желаю успеха и здоровья. Привет шахматистам Вашего треста».

36-летний Александр Сысолятин — автор многих уникальных миниатюрных изделий из металла, дерева, пластмассы. Высота «самовара», выполненного им из меди, всего 3,5 миллиметра. Кран, крышку, конфорку и другие детали можно рассмотреть только с помощью лупы.

В коллекции Сысолятина — две иглы толщиной 0,8 миллиметра. Внутри одной из них находится игла диаметром 0,38 миллиметра, а в ней — третья, толщиной всего 0,15 миллиметра. Внутри другой иглы — велосипедная цепь длиной в 21 миллиметр. В цепи 78 деталей!

На Урале говорят, что замечательный умелец не уступает по своему мастерству легендарному Левше из рассказа Н. С. Лескова.

Спорт за рубежом

Сенсации чемпионата США

На проходившем здесь 73-м чемпионате США по легкой атлетике 21-летний студент — негр из Филадельфии (Пенсильвания) Фрэнк Бадд установил мировой рекорд в бегах на 100 ярдов (91 метр) — 9,2 сек. Прежний рекорд — 9,3 сек. принадлежал Мелвину Паттону и был установлен им в 1948 году.

18 раз спортсменам из разных стран, в том числе и Бадду, удавалось повторить этот результат, но он не был улучшен в течение 13 лет.

Старт Бадда в рекордном забеге был неудачным: он «засиделся» и дал возможность соперникам вырваться вперед. После 30 ярдов Фрэнк догнал лидеров, обошел их и закончил дистанцию, опередив занявшего второе место с результатом 9,3 секунды Пауля Драйтона на целый ярд.

Уже несколько лет Фрэнк стабильно показывает высокие результаты в спринтерских дистанциях. На Олимпиаде в Риме он был пятым в финальном забеге на 100 м. В этом году еще никто не побеждал его на дистанциях 100 и 200 ярдов. Фрэнк Бадда тренирует Джим Эллиот — тренер чемпиона Мельбурнской олимпиады в беге на 400 метров Чарльза Дженкинса.

Второй сенсацией чемпионата явилось поражение экс-рекордсмена мира по прыжкам в высоту Джона Томаса. Первым американским спортсменом, которо-

му удалось «перепрыгнуть» «человека-кенгуру», стал Роберт Эвант. Оба спортсмена показали одинаковый результат — 2 м, 13 сантиметров. Но Эвант затратил меньше попыток, и первое место осталось за ним. В метании диска Джей Сильвестр одержал победу над олимпийским чемпионом Алом Ортером и вторым призером Олимпиады Ринком Бабака. Сильвестр метнул диск на 59 м, 64 см. Результат Ортера — 53 метров.

Рекордсмен мира по прыжкам в длину Ральф Бостон вновь подтвердил звание сильнейшего, повторив свой официальный рекорд — 8 м, 21 см. Занявший второе место Ирвинг Робертсон показал 7 м, 95 см.

Хорошо выступили и толкатели ядра. Первым здесь был Даллас Лонг, пославший снаряд на 18 м, 95 см. Чемпион Олимпиады в Мельбурне Пэрри О'Брайен с результатом 18 м, 67,5 см, занял второе место.

Чемпионат США последние соревнования американских легкоатлетов перед поездкой в Европу. Американская команда в «матче гигантов» — СССР—США — будет составлена из спортсменов, занявших в этом чемпионате первые—вторые места.

Редактор Г. Б. РЫБАНОВ.

Письма нашим читателям

Дельный призыв и горькая действительность

О туннелях писали не раз, многие рабочие возмущались, что доводят туннели до такого состояния, когда они приходят в негодность. То водой заливают, то еще какая-либо случайность мешают.

Но о нашем небольшом туннеле под первым мартемовским цехом еще не упоминали. А нужно. Подходя к нему, встретишь дельный призыв: «Ходите только через туннель». Что ж, против этого никто ничего не имеет, лучше перейти в безопасности несколько десятков метров, чем рисковать, петляя по путям, да под кранами с тяжелыми ковшами.

Да беда в том, что действительность не соответствует призыву. Туннель затоплен водой и лишен освещения. Так было и 29 июля. Зашли мы в туннель, чем дальше, тем гуще мрак. А под ногами вода чавкает, а то гляди и о ступеньки споткнешься.

Туннель сам по себе не так и длинен, но когда в нем в темноте потопашешь от стенки к стенке наощупь, когда пару раз споткнешься о ступеньки, то покажется длиннее километра.

Жаль, этим туннелем не пользуются начальник отдела техники безопасности т. Румянцев, инспекторы облпрофсовета тт. Ермаков и Глазунов. Они бы, наверное, убрали призывной плакатик или заставили, кого следует, навести порядок в туннеле.

В. ГОВОРСКИЙ, плотник ПВЭС.

Санитарные активисты

Активно участвуют в проведении всех санитарных мероприятий в листопрокатном цехе № 4 бригадир слесарей Н. А. Захариков и расчетчик А. М. Костенко.

Недавно завком Красного Креста принял решение наградить т. Захарикова Почетной грамотой, а т. Костенко — ценным подарком.

Довести до конца

Выгрузка кирпича, подаваемого под мартемовские цехи, очень трудоемка. Огнеупоры, как правило, поступают сюда в крытых вагонах и применить какую-либо механизацию в разгрузке не представляется возможным.

Еще в 1957 году я подал рационализаторское предложение возить огнеупорные кирпичи на открытых платформах в контейнерах, а над путями под мартемовским цехом установить кран-балку для выгрузки их. К этому предложил и два типа контейнеров — саморазгружающийся и типа грейфера.

Если бы этому предложению дать ход, то до сих пор была бы решена важная задача, облегчен труд многих людей и работа по-

шла бы быстрее. Но мое предложение почему-то задерживают.

Недавно заходил я в конструкторское бюро к т. Дорману. Он усомнился, сможет ли паровоз пройти, если будет такой кран. Но ведь можно подавать вагоны с кирпичом, толкая состав паровозом, как и практикуется до сих пор. Тогда бы кран несколько не влиял на продвижение вагонов. Можно, в конце-концов, кран угонять в дальний угол.

Затем мне предложили согласовать этот вопрос с отделом техники безопасности. Я так и сделал, но там не знают габаритов, размеров крана и контейнера. Посылают в БРИЗ, оттуда снова к т. Дорману. Так тянется эта волокита четыре года.

Г. КРАВЧЕНКО.

ЖОХУЩИЕ РОСКИ

ДОБРЕЕВ В ЛУЖЕ

На днях общественные дружинники доменного цеха обнаружили в луже пьяного машиниста горного управления 49-летнего Г. Добреева. Он захлебывался, но когда его спасли, оскорблял дружинников и в заключение так перепачкал помещение дружины, что пришлось два дня его отмывать.

Ночь, Дружинники обходят,
Не спеша, участок свой.
Слышат — кто-то плачет вроде
И какой-то слышен вой,
Может бьют, а может хуже —
Кто-то гибнет ни за грош?
Пригляделись — это в луже,
Ну, а кто — не разберешь,
Пузыри пускает, стонет —
Человек в болото влип,
— Стой! Тащи, а то потонет,
Разберемся, что за тип.
— Кто ты? — крикнули. Куда там...

Он с ребятами борясь,
Всех на свете кроет матом
И обратно лезет в грязь,
А затем загнул покруче,
Чтоб досталось всем сполна,
Даже спряталась за тучи
Покрасневшая луна.
— Разойдись, — кричит, — огрею,

Что немилым станет свет,
Я — запомните — Добреев,
Дядя в сорок девять лет.
Машинист я, дело знаю,
Чту свое начальство и
Денег много получаю —
Вот и выпил за свои,
— Топай с нами, вот в сторонке.

Но напрасны те слова,
Если он на четвереньках
Да и то едва-едва.
Завтра явится в бригаду —
Там ударники труда —
Пропесочат пусть, как надо,
Чтоб запомнил навсегда,
Чтоб бродил с тоской во взоре,
Нос уныло опустив,
Чтобы больше не позорил
Свой рабочий коллектив.

А. КОЛОМИЕЦ.