

Магнитогорский МЕТАЛЛ

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

№ 114 (3371)
Год издания 22-й

ВОСКРЕСЕНЬЕ, 24 сентября 1961 года.

Цена 1 коп.

XXII съезду КПСС достойную встречу!

Ударный труд—Родине!

Инициативу листопркатчиков и мартеновцев третьего цеха горячо одобряет наш коллектив второго мартеновского цеха. Правильно, своевременно подняли этот вопрос зачинатели.

Вчитываясь в строки их обращения, мы прикидываем, что можем сделать, как поработать ударно на вахте в честь XXII съезда партии. На печи № 4 вместе со мной работают сталевары Николай Корчагин, Николай Аверьянов и вместо ушедшего в отпуск сталевара т. Тимофеева первый подручный сталевара печи № 6 Федор Сергеев. Положено нам варить в сутки две плавки. Однако мы выигрываем время и с начала месяца сварили две плавки сверх плана. А это сотни тонн металла.

Решили мы со своими подручными в ударном месячнике работать еще слаженней, чтобы до конца сентября сварить еще одну плавку вне графика.

За это борются все, и если не задержится печь на ремонте пода, то обязательство сможем и перевыполнить. В месячнике ударного труда будем еще дружнее работать, чтобы взять разгон и до конца года сварить еще немало сверхплановой стали.

В. СОТНИКОВ, сталевар печи № 4.

За дальнейшее совершенствование производства, за введение новых форм организации труда

В августе 1935 года был пущен в эксплуатацию полунепрерывный мелкосортный стан «250» № 1. В июне 1936 г. вступил в строй действующих промышленных агрегатов непрерывный штрипсовый стан «300» № 2, а в июле 1938 года — непрерывный проволочный стан «250» № 2. Впоследствии эти три стана составили проволочно-штрипсовый цех нашего комбината. По сравнению с максимальным довоенным производством металла, выпуск готовой продукции сейчас увеличился: на стане «250» № 1 — почти в четыре раза, на стане «250» № 2 — более чем в три раза, на стане «300» № 2 — то же более чем в три раза. На всех трех станах очень сильно возросла производительность в горячий час, значительно снижен выпуск второсортной продукции и выход брака.

Какими же путями шел коллектив цеха в наращивании производства, в улучшении технико-экономических показателей? Впервые, по пути совершенствования технологического процесса.

Долгое время «узким местом» на станах были нагревательные печи. Они были запроектированы на производство сравнительно небольшого количества металла. Улучшив технологический процесс и проведя кое-какие организационно-технические мероприятия, проволочники и штрипсовики увеличили выпуск нагретого металла чуть ли не в два раза. На печах были установлены вентиляторы принудительного дутья, позволяющие подавать в печь большее количество воздуха. В 1955 году на печах было применено высококалорийное топливо — мазут. В настоящее время печи отапливаются наряду с мазутом также смешанным газом высокой калорийности и небольшим количеством коксового газа.

На всех печах были также установлены эжекторы и это повысило разряжение перед шибром до 50 — 60 мм водяного столба.

(Окончание на 4 стр.)



На снимке: участники межзаводской школы прокатчиков в проволочно-штрипсовом цехе. Зам. начальника цеха т. Литвак (второй справа) рассказывает участникам о работе оборудования.

В горкоме КПСС

О проведении месячника трудовой вахты по достойной встрече XXII съезда КПСС

Советский народ готовится достойно встретить выдающееся событие в жизни партии и народа — исторический XXII съезд КПСС, съезд строителей коммунизма. Со всех концов нашей необъятной Родины идут радостные вести о новых замечательных успехах советских людей, готовящих предстоящему съезду родной партии трудовые подарки.

В нашей области ценную патристическую инициативу проявил коллектив Челябинского цинкового завода. Он встал на месячную трудовую вахту в честь XXII съезда партии.

Бюро Челябинского обкома КПСС одобрило патристическую инициативу трудящихся Челябинского цинкового завода и предложило широко распространить ее на промышленных предприятиях, стройках, транспорте и в сельском хозяйстве области.

Горячо поддерживая патристический почин трудящихся Челябинского цинкового завода, на трудовую вахту в честь XXII съезда КПСС встали передовые коллективы нашего города.

Коллектив листопркатного цеха № 1 Магнитогорского металлургического комбината в нынешнем году уже выдал сверх плана 8 тыс. тонн стального листа. Это на 3 тыс. тонн больше предсезонского обязательства. Готовя предстоящему съезду партии трудовые подарки, коллектив листопркатного цеха № 1 металлургического комбината объявил ударный месячник высокопроизводительной работы в честь XXII съезда КПСС. За оставшийся месяц до дня открытия партийного съезда, с 17 сентября по 17 октября, листопркатчики обязались: прокатать сверх плана 2500 тонн стального листа; снизить выход брака вдвое по сравнению с восьмимесячными итогами текущего года; повысить производительность труда на 5 процентов; внедрить 24 рационализаторских предложения с общим экономическим эффектом 100 тысяч рублей.

Коллектив мартеновского цеха № 3 Магнитогорского металлургического комбината, объявивший также ударный месячник высокопроизводительного труда, решил с 17 сентября по 17 октября выплавить дополнительно к заданию не менее 3 тыс. тонн стали.

Коллективы 1-го листопркатного и 3-го мартеновского цехов обратились ко всем трудящимся металлургического комбината с призывом встать на трудовую вахту в честь XXII съезда партии.

Бюро горкома КПСС приняло к руководству и исполнению решение бюро Челябинского обкома КПСС.

Горком КПСС одобрил инициативу коллективов 1-го листопркатного и 3-го мартеновского цехов металлургического комбината, вставших на трудовую вахту в честь XXII съезда КПСС, и обязал партийные комитеты, первичные партийные, профсоюзные и комсомольские организации, хозяйственных руководителей промышленных предприятий, строителей и транспорта города широко распространить инициативу коллективов Челябинского цинкового завода, 1-го листопркатного и 3-го мартеновского цехов металлургического комбината на всех предприятиях города, подчинить всю массово-политическую работу делу достойной встречи трудовыми успехами XXII съезда родной Коммунистической партии.

Горком КПСС призывает всех рабочих и работников, инженерно-технических работников и служащих предприятий промышленности, транспорта и строительства, всех тружеников города встать на месячную трудовую вахту и достойно встретить новыми трудовыми успехами XXII съезд КПСС.

Главная задача месячника — успешное выполнение сменных норм выработки и заданий каждым рабочим, бригадой, сменой, участком, а также выполнение государственных планов и социалистических обязательств каждым предприятием города.

Славное начинание поддерживаем

ОБЖИМЩИКИ

Трудящиеся цехов и служб комбината поддерживают инициативу серовцев, решивших встать на трудовую вахту в честь XXII съезда партии. В коллективах проходят сейчас собрания, на которых трудящиеся обещают трудиться высокопроизводительно и встретить съезд замечательными подарками.

На открытом партийном собрании обжимщиков решено по второму блюмингу дать 3000 тонн металла сверх плана, по третьему блюмингу полторы. Трудящиеся адъюстажа обещали работать так, чтобы не задерживать блюминги и сортовые станы, четко снабжать их металлом. Газовырубщики будут стремиться давать сортопро-

катчикам и штрипсовикам хорошо зачищенный металл.

Последние несколько дней обжимщики работают лучше. Улучшилось снабжение обжимщиков металлом из мартеновских цехов.

— Нам сейчас надо, — говорит начальник смены третьего блюминга т. Москаленко, — меньше сажать холодняк. Может быть пойти также на то, чтобы оставлять иногда на непродолжительное время колодцы без металла. Но сажать туда горячие плавки. У нас ведь и так бывало: посадили холодняк, а в это время приходит плавка. И она стоит, ждет места, остывает. Надо четче взаимодействовать с мартеновцами.

От имени механиков мастер т. Конов обещал сделать все, чтобы блюминг стоял по механиз-

Почин

подкреплён делом

Начав соревнование, чтобы ударным трудом встретить XXII съезд партии, мартеновцы третьего цеха делом доказывают, что слов не бросают зря. Пример показывает коллектив коммунистического труда мартеновской печи № 22. За три недели сентября бригады сталеваров этой печи П. Федяева, А. Феоктистова, Л. Свечарева и А. Воронина сварили в фонд побед ударного месячника предсезонской вахты около двух тысяч тонн сверхплановой стали.

В этом же цехе высоких успехов достигли сталеплавильщики и других печей. Коллектив печи № 19, где сталеварами работают Я. Беккинин, В. Милеев, Г. Булачек и А. Курашов, имеет на своем счету 1376 тонн сверхпланового металла. Почти столько сверхплановой стали сварили сталевары печи № 24, а коллектив печи № 23 во главе со сталеварами Ф. Прокопенко, А. Кратом, А. Мухометовым, А. Худяковым выдал сверх задания 21 дня сентября 1661 тонну металла.

Коллектив цеха имеет на своем счету тысячи тонн стали, выплавленной дополнительно к заданию.

чекской части как можно меньше. Оператор главного поста третьего блюминга т. Антоник призвал всех прокатчиков соблюдать высокий ритм работы.

ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНИКИ

Коллектив коммунистического труда — железнодорожники станции Доменная в честь приближающегося дня съезда партии тоже встали на трудовую вахту.

Они решили работать так, чтобы обеспечить доменщиков сырьем бесперебойно, четко выполнять график движения поездов. План погрузки и выгрузки выполнить на 101 процент, значительно сократить простои вагонов и ко дню открытия съезда сэкономить не менее двух тысяч вагоно-часов. До 15 октября коллектив станции обязался подготовиться к зимним условиям работы.

Уже сейчас коллектив станции имеет на своем счету более 600 сэкономленных вагоно-часов. Отлично трудятся смены тт. Загородневой, Немова, Кулака, Ермаковой.

Семилетки путь широкий

Потому что чужая слава не греет

О Ч Е Р К

Будка оператора, словно рубка боевого корабля, высоко вознеслась над станом. Зеленый огонек непрестанно горит на ней: стан работает, все в порядке. Листопрокатчики первого цеха стоят на трудовой вахте в честь XXII съезда партии. Цех трудится хорошо. Уже выполнены обязательства, взятые в честь открытия съезда. А листопрокатчики идут дальше, они не могут успокоиться на достигнутом. Десять тысяч тонн сверхпланового листа обещали они стране и слово свое держат крепко. В этом месяце цех трудится с перевыполнением плана.

Сегодня работает вторая бригада, знаменитая бригада коммунистического труда. В этом коллективе воспитаны десятки отличных прокатчиков. Придите на стан «2500» и спросите, кто считается здесь мастерами своего дела. Вам назовут имена мастера смены Александра Васильевича Какутьева, оператора Князева, оператора моталок Бобылева, старшего сварщика Хариса Шакирова, бригадира слесарей — доктора пневматического оборудования Серебрякова и его товарища по труду неизменного партгруппорга А. Степанова, старшего электрика Клецкого. А знаете ли вы, что все эти люди пришли на стан «2500» из второй бригады? Да и бывший начальник стана «2500», а ныне заместитель начальника ЛПЦ № 4 Василий Кузьмич Дегтяренко тоже из этой бригады. Здесь он был старшим мастером. Эти люди замечательно трудились, отлично знали все тайны своей профессии, много и настойчиво учились. Годы бригада работала отлично. Многие сделали для укрепления бригады такой талантливый организатор как Александр Ефимович Пратусевич, нынешний заместитель начальника листопрокатного цеха № 1. В свое время и он работал во второй бригаде.

Вторая бригада по праву стала именоваться коммунистической. Над будкой оператора чистовых клетей висела световая афишка. Она зажигалась в те смены, когда работала вторая бригада, и всем извещала, что здесь работает коллектив коммунистического труда. Горела она ярко, гордо, зажженная волей и трудом замечательных людей.

Когда мы говорим — бригада, смена, коллектив, то порой забываем, что коллектив — это десятки отдельных людей, десятки характеров, судеб, что это десятки в чем-то различных отношений к труду, умения трудиться, наконец, десятки различных образований, способностей. И хвала той бригаде, про которую с полным правом можно сказать — коллектив, назвать ее этим высоким

словом. Значит, есть у всех людей много общего, и прежде всего — общее отношение к труду, товарищеское отношение друг к другу, жажда совершенствования своих профессий и пополнения своих знаний. Само собою к коллективу это не приходит. Оно достигается только в результате большой работы костяка бригады, лучших ее людей, отдающих своим товарищам свою энергию и знание.

Но не только это важно. Важно, чтобы актив поднял до своего уровня всю бригаду, всех людей. Это не просто, на это нужно время.

Во второй бригаде не хватило для завершения воспитательной работы именно времени. Вскоре после присвоения ей звания ком-

бригада. До двадцатого сентября прокатчики второй бригады работали хорошо, имели за эти дни около 700 тонн сверхпланового проката. Двадцатого немного хуже работали. Сегодня может наверстают упущенное. И вдруг — сирена. На десятой клетке — срыв, брак. Мастер Бужинский неправильно настроил клетку.

На помощь товарищу пришли все вальцовщики. Брак был небольшой. Но на перевалке и новой настройке клетки было потеряно драгоценное время.

— Вот в чем и беда-то вся, — говорит заместитель секретаря



Листопрокатный цех № 1. Сварщик И. И. Слободяник.

мунистического коллектива, лучших людей перевели работать на стан «2500». Костяк ушел, и в бригаде стало худо.

...Шла вторая половина смены. Пятый час бригада работала четко, быстро. Один за одним из огнедышащих нагревательных печей на рольганг выскакивают раскаленные до белого свечения слэбы. Полыхая заленоватыми огоньками, они устремляются к прокатным клетям. С легким стуком, чуть шипя, будто нехотя, вползают слэб в клетку. Он выходит оттуда чище, ярче. В следующую он идет уже с большей охотой. Прежде чем он выйдет к чистовым клетям, валки, вода и щетки снимут с него всю окалину, и он будет светиться так, что глазам будет больно.

Только что прошла перестройка стана на новый профиль. Начальник смены Челенко доволен. Вроде, все идет нормально. Видно, в эту смену хорошо сработает

партбюро цеха Илья Григорьевич Иванов, — неровно работает бригада. То рекорд покажет, то сорвет смену. И нельзя быть уверенным, выполнит она план или нет. Нельзя быть уверенным, справится ли она с заказом или нет. Сколько раз бывали случаи, что бригада вместо одной марки переходила на другую. Нет опыта у многих операторов, нет опыта у вальцовщиков. Обратите внимание, афишка, указывающая, что работает коммунистический коллектив, не горит. Выключили ее сами прокатчики.

Сами выключили. Это интересный факт. Понимают люди бригады, что звание не переходит по наследству, что надо трудом оправдывать его. Много в бригаде новичков. Им трудно сохранить былую славу коллектива коммунистического труда.

Главный оператор черновой группы — молодой парень Роман Израфилов. От его работы во многом зависит темп прокатки, вся работа бригады. Роман старается работать лучше. Ни на минуту не отрывает он глаз от рольгангов: надо вовремя поймать слэб. Малейшее неверное движение, малейшая невнимательность — и слэб пошел не так, как надо, остановился, остыл. Теперь краном его убирают с рольганга. А стан стоит, опять теряется драгоценное время. На помощь Роману Израфилову приходит партгруппорг бригады Василий Петрович Арисов. Это опытный прокатчик. Он работал старшим вальцовщиком чистовых клетей. А теперь он перешел на черновую группу, чтобы делиться своим опытом с молодежью.

— У нас много молодежи, — говорит начальник смены т. Челенко. — Молод старший сварщик

Иван Макотченко, молод оператор моталок Борис Павлов.

Да и сам начальник смены молодой. Высокий, сильный, с мальчишеским румянцем во всю щеку, он совсем недавно был студентом. На студента он похож и до сих пор. Это хорошо. Товарищи отзываются о нем с уважением. Он не гнушается учиться у опытных производственников, прислушиваться к совету старших. Во многом ему помогают создать коллектив партгруппорг Арисов, профорг Мешков.

Как ни трудно бригаде, как ни бедствует она из-за неопытности наших прокатчиков, все же тут стараются вырастить не только мастера своего дела, но и хорошего человека, который сможет оправдать честь трудиться в коммунистическом коллективе.

Был в бригаде молодой оператор Ахтуба Набисланов. Долго учили его товарищи мастерству прокатчика, посвящали во все тонкости своей профессии. Ахтуба схватывал все быстро, стал отличным оператором. И заважничал. Бригада сурово его осудила и перевела на другую работу. Нельзя доверять судьбу смены человеку, не интересующемуся судьбой всей бригады, судьбой плана.

Неинтересно будет знать, что коллектив прокатчиков цеха добился такой производительности стана, что она более чем вдвое превышает проектную мощность. А ведь стан сравнительно молод. И к тому же на нем не производились никакие конструктивные изменения. Но четко отработанной технологией, повышением своего мастерства прокатчики добились того, что стан стал работать значительно лучше предполагаемого. Нагревательные печи не могли угнаться за станом. Пришлось ставить еще одну.

Эта работа — совершенствование мастерства, отдела технологии — и до сих пор считается главной во всех бригадах.

Всесоюзная межзаводская школа по изучению и обобщению передового опыта эксплуатации и ремонтов нагревательных колодцев обжимных станов

Металлурги многих заводов страны накопили большой опыт в эксплуатации нагревательных колодцев блюмингов и слэбингов. Немалый опыт имеется и в части проведения их ремонтов. С целью обобщения этих опытов и внедрения их на всех металлургических и других предприятиях Советского Союза Государственный научно-технический комитет Совета Министров СССР по координации научно-исследовательских работ решил организовать краткосрочную школу на ряде металлургических предприятий Российской Федерации. Для занятий в этой школе приглашены представители Магнитогорского, Кузнецкого, Нижне-Тагильского металлургических комбинатов, Челябинского, Златоустовского, Череповецкого, Сталинградского («Красный Октябрь») металлургических заводов, Ижевского машиностроительного завода, Снегиревского, Семилукского и Боровичского огнеупорных заводов, а также научные и инженерно-технические работники высших технических учебных заведений и научно-исследовательских и проектных институтов.

В период работы школы ее участники изучат вопросы повышения производительности труда на нагревательных колодцах, удлинении сроков службы колодцев меж-

...За всю смену в бригаде были две небольшие паузы. Посторонний человек, возможно, не придал бы им особого значения, наблюдая за работой бригады. Мало ли что бывает в работе. А прокатчики недовольны. Они-то знают, что эти две паузы унесли драгоценное время, теперь план смены провалился. Как же четко, слаженно должны работать люди в цехе! Какой необыкновенной точности должны быть здесь все производимые операции!

Ведь за восемь месяцев этого года бригада имеет 740 тонн сверхпланового проката. И этот месяц пока работает с перевыполнением. Но листопрокатчикам первого цеха этого сейчас уже мало. А чтобы по праву носить звание коллектива коммунистического труда — этого мало и по-прежнему, считают во второй бригаде.

— Вот когда ежемесячно будем работать отлично, когда будем уверены друг в друге, тогда зажжем свой маяк, — говорит Василий Петрович Арисов.

Да, чужая слава им не нужна, чужая слава не греет. Не их трудом зажженный маяк на время погасил. На время.

Н. ТЕРЕШКО.



Листопрокатный цех № 1. Резчик 2-й бригады М. И. Мешков.



Листопрокатный цех № 1. Оператор 3-го поста Р. Израфилов и старший вальцовщик В. Арисов.

В. АЛЕКСАНДРОВ.

На днях в красном уголке доменного цеха состоялся семинар партийных, профсоюзных и комсомольских группиров — горняков, коксохимиков и доменщиков. Тема семинара: «Задачи партийных, профсоюзных и комсомольских групп в мобилизации трудящихся на преодоление отставания комбината в выполнении плана и социалистических обязательств».

Руководил семинаром секретарь партийного комитета комбината Н. М. Алексеев. С докладом о положении дел в цехах, в которых работают участники семинара, и о задачах горняков, коксохимиков и доменщиков выступил начальник доменного цеха И. И. Сагайдак. В обсуждении доклада приняли участие 18 человек, многие товарищи поделились опытом своей работы.

Вернуть Магнитке былую славу

Дальнейшее быстрое увеличение производства металла и топлива, составляющих фундамент современной промышленности, говорится в проекте Программы партии, по-прежнему остается одной из важнейших народнохозяйственных задач. Отсюда каждый металлург должен делать для себя практические выводы.

Начальник доменного цеха т. Сагайдак рассказал партгруппам, профсоюзным и комсомольским вожакам, какова роль черной металлургии в решении поставленных партией задач, показал, какое место в общих показателях черной металлургии занимает Магнитка. Докладчик сделал подробный анализ работы горняков, коксохимиков и доменщиков за последние 10 лет. Свой рассказ Иван Иванович Сагайдак иллюстрировал подготовленными к семинару диаграммами и схемами, которые наглядно показывают качественные изменения агломерата и кокса, а отсюда — и качества чугуна. Используемые докладчиком наглядные пособия позволили лучше проследить за тем, как совершенствовалось производство, как уменьшался расход сырья на тонну чугуна, как снижалась себестоимость металла.

Начиная с 1950 года, доменщики работали хорошо, год от года увеличивали производство чугуна, повышали его качество. Чем обуславливался такой успех? — спрашивает докладчик и отвечает: — Тем, что горняки давали сырье высокого качества, не подвели доменщиков и коксохимиков. А вот в нынешнем году положение несколько изменилось. Доменщики, продолжал докладчик, дали стране чугуна больше, чем за такое же время прошлого года, но с заданием не справились, свои обязательства не выполнили. Почему? Может, обязательства были нереальны? Реальны, но те резервы, на которые рассчитывали доменщики, не приведены в действие. В чем конкретные причины, повлиявшие на отставание? Неудовлетворительно работали 5-я и 7-я доменные печи. В этих агрегатах, если можно так сказать, есть физические недостатки, на пятой печи недостает дутья, что ведет к потере десятков тонн чугуна в сутки. Но это не главная причина отставания. Пагубнее влияют простои. На них доменщики потеряли десятки тысяч тонн чугуна.

Почему же увеличилось простои, по каким причинам? Резко увеличилось горение фурм. Наши мастера, технологи, — говорит начальник доменного цеха, — не нашли пока правильного решения в этом деле. Доменщики обязаны находить выход своими силами, не пытайтесь искать виновных. Но пользуясь тем, что здесь находятся и горняки, и коксохимики, — гово-

рит т. Сагайдак, — хочу показать истинные причины массового горения фурм. Причина — низкое качество кокса.

Докладчик на схеме показывает, как это влияет на ход печи. Для увеличения производства форсируются печи, дается больше дутья. Но чтоб добиться цели, загружаемая шихта должна пропускать газы и чем свободнее, тем лучше. Отсюда — чем крупнее шихта, тем лучше. А коксохимики и агломератчики дают иногда пыль. Докладчик напоминает участникам семинара, представителям коксохимиков и агломератчиков, что было бы хорошо, если бы каждый рабочий, участвующий в приготовлении сырья для домен, ясно представлял себе, что значит отклонение от норм, как это влияет на ход доменных печей.

Мы много говорим о сере в чугуне, о том, каким бичом она является для сталеплавыльщиков, но не все горняки, видно, знают, что устранить серу в руде — одно, а в чугуне — другое, удаление серы в доменном цехе в два раза дороже, а если ликвидировать дефекты в прокате — обойдется дороже в 5—6 раз. Об этом нужно помнить, чтобы подходить к делу по-государственному.

Докладчик на конкретных примерах показал, над чем и как нужно работать коллективам горняков, коксохимиков и доменщиков, чтобы вернуть былую славу Магнитки.

Справиться с большими задачами по увеличению производства металла можно при том условии, когда каждый знает свое место в общем труде и делает свое дело добросовестно. И тут, сказал т. Сагайдак, обращаясь к участникам семинара, вам предстоит поработать, по-настоящему заняться воспитанием коммунистического отношения к труду, поднять коллективы бригад и участников на борьбу за выполнение обязательств, взятых в честь XXII съезда КПСС.



На снимке: семинар партгруппов. Выступает начальник доменного цеха И. И. Сагайдак.

Ликвидировать отставание, наверстать упущенное

Дал слово — сдержи

Партгруппа бригады № 4 доменного цеха т. БАЗУЛЕВ

Каждый советский человек с гордостью встретил проект Программы партии, программы построения коммунистического общества. Ясные, величественные перспективы открывает перед нами партия. Но то, что намечается проектом Программы, нужно превратить в жизнь, и это зависит от каждого из нас. Чтобы пользоваться великими благами, их нужно создать своим высокопроизводительным трудом. Отсюда вывод: каждый должен работать с полной отдачей сил, работать творчески. Так разъясняют задачи коллектива коммунисты четвертой бригады доменного цеха.

— Мы, коммунисты, — говорит партгруппа А. Ф. Базулев, — заботимся о том, чтобы для увеличения производства чугуна были использованы все резервы. После того, как стало известно о созыве XXII съезда КПСС, коллектив второй печи решил ознаменовать дни подготовки к съезду новыми трудовыми успехами. Были пересмотрены взятые ранее обязательства, и коллектив успешно справлялся с ними, но потом начались срывы. Посоветовавшись с профоргом, мы решили послушать инициаторов

соревнования на открытом собрании партийной группы.

— Дали слово — сдержите. Вот наше требование, — говорит т. Базулев. — Но коммунисты также нетерпимо относятся и к таким фактам, когда в соревновании люди пытаются зализать свои возможности, робко идут вперед.

Партийная группа 4-й бригады не фиксирует недостатки, а стремится вскрыть причины, чтобы устранить их дружными усилиями коллектива.

Так на открытом собрании партгруппы был вынесен вопрос о неудовлетворительной работе седьмой печи. На собрание были приглашены начальник цеха, секретарь партбюро, председатель цехкома. Это был разговор о том, как нужно работать, выполнять свои обязанности, чтобы оправдывать звание коллектива коммунистического труда.

Не все и не всегда идет так, как бы нам хотелось, но одно несомненно, говорит партгруппа, что коллектив все дружнее борется с недостатками, а это уже показатель действительности воспитательной работы.

График — закон

Партгруппа первой бригады второго коксового цеха т. НЕФЕДЬЕВ.

Со стороны доменщиков в адрес второго коксового цеха не было особых нареканий относительно качества кокса, — говорит т. Нефедьев, — внешне у нас все благополучно, но есть масса мелочей, которых коммунисты не могут не замечать. Возьмем график. К концу смены он не нарушается, в общем все идет нормально, но стоит приоткрыться, и мы видим отступления, которые сказываются потом и на работе доменных печей.

Выступающий приводит пример: машинист коксовыйtalkиватель задержался на 2—3 минуты. В результате, стремясь не выйти из графика, коксохимики сокращают период тушения, — вот вам повышенная зольность. А если перегушил — лишняя влага. Известно же, что кокс с повышенной влагой не греет доменную печь, а охлаждает, расстраивает ее. Именно так объясняем мы, коммунисты, когда разъясняем трудящимся значение четкого вы-

полнения графика, — говорит т. Нефедьев.

Мы, продолжал выступающий, редко собираем закрытые собрания партийной группы. Как правило, на собрание приглашаем всех членов бригады. Вопросы для обсуждения подбираем такие, которые действительно заслуживают массового обсуждения.

В цехе туго было с коксортировкой, и мы в течение месяца трижды собирались по этому поводу. И добились улучшения, добились, что все работники серьезнее стали относиться к делу.

В борьбе за график, за высокое качество кокса сыграла немалую роль бригадная сатирическая газета «Под метлу». С начала года у нас выпущено около 30 номеров газеты, каждый из которых метко разил недостатки, создавал нетерпимое отношение к бракоделам, нарушителям дисциплины и порядка. Учил таким образом коммунистическому отношению к труду.

Каждый работник должен знать, каков план-задание его участку, бригаде на месяц, на смену, на час.

Внедрение нового — под контроль общественности.

Переловой рабочий, передовая бригада должны взять шефство над отстающими.

Развивать инициативу

Комсорг углеобогатительной фабрики т. ФИЛЯКИН

Коксохимики знают, какое влияние оказывает качество кокса на работу домен, и потому передовые люди нашего производства настойчиво борются за качество. Но у нас, говорит комсомолец Филякин, есть немало трудностей. Первую из них создает угольный склад, несоответствующий производству, много неполадок на углеобогатительной фабрике.

Комсомольцы и молодежь фабрики не ждут пассивно, когда будет проведена требуемая реконструкция и усовершенствована технология. Мы решили активно приложить свои силы. Так, на фабрике, говорит т. Филякин, была создана из комсомольцев контрольно-техническая группа. В нее вошли 10 человек. Эти товарищи сделали многое для совершенствования технологии, но могли сделать больше, если бы партийная и профсоюзная организации решительнее поддержали нашу инициативу.

У себя, в комсомольской организации, мы добиваемся, чтобы каждый комсомолец трудился образцово, думал над тем, как лучше наладить дело на участке. Об этом мы часто говорим на наших собраниях, в индивидуальных беседах. У многих комсомольцев, да и у нас, вожаков, есть энергия, но нет опыта. Хотелось бы, чтобы старшие товарищи, коммунисты, подсказывали иногда и чаще спрашивали. От этого будет только польза.

Когда коллектив дружен

Профгруппа рудообогатительной фабрики т. БЕРКОВА

Нашей бригаде присвоено звание коллектива коммунистического труда? Чем отличается коллектив теперь? Не требуется особый наблюдательности, чтобы увидеть, что рудообогатители стали дружнее, инициативнее.

Бывало так: у одного случилась авария — возится человек, мучается, но другие безучастно наблюдают.

Сейчас нет этого. Как бы человек ни устал, но если он видит, что товарищу нужна помощь, окажет.

Поняли люди, что в одиночку к коммунизму не приходят, что крупный успех в труде может быть достигнут только общими усилиями. Дружбу и товарищество, честное отношение к делу воспитываем мы у членов бригады. Для этой цели используем и литературу, и кинофильмы, которые смотрим коллективно и обсуждаем.

За дальнейшее совершенствование производства, за введение новых форм организации труда

(Склонение. Нач. на 1 стр.)

Сейчас печи всех станов, особенно станов «250» № 2 и «300» № 2, работают на очень форсированном режиме.

Однако нагревательные печи имеют еще много конструктивных недостатков. Сварочная часть печей очень мала — по длине через 1 — 1,5 мм температура начинает резко снижаться. Это сказывается на качестве нагрева заготовки: имеется большой перепад температур по сечению (особенно заготовок больших сечений) и по длине заготовки.

Большая работа проделана по усовершенствованию технологии. В результате увеличения обжатия увеличились сечения заготовки. На стане «250» № 2 введены в работу дополнительные клетки. Это также позволило увеличить сечение заготовки квадрата. На стане «300» № 2 за счет пересмотра схем обжатия тоже удалось увеличить сечение заготовки на ряде профилей. На стане «250» № 1 были пересмотрены сортаменты заготовки на ряде профилей. Это дало возможность добиться более лучших технико-экономических показателей.

Для непрерывных станов исключительно важное значение имеет равномерный нагрев заготовки по ее длине. Печи станов проволочно-штрипсового цеха не обеспечивают равномерного нагрева по длине заготовки из-за несимметричного расположения центрального боровца, регулирование тяги по ширине шиберами боровцов рекуператоров при форсированном режиме печи не дает желаемых результатов.

Особые требования предъявляются к раскрою заготовок. Разница в длине заготовки, порезанной на летучих ножницах, не должна превышать 100 — 150 миллиметров. На станах цеха эта разница превышает допустимые нормы, что приводит к появлению «тянутых» концов, искажению профиля и другим дефектам.

Значительная работа проделана на станах по увеличению мощностей. Замена двигателей черновой и первой средней группы позволила увеличить скорость прокатки катанки. Изменение передаточных отношений в сторону уменьшения главного редуктора на стане «250» № 1 дало возможность повысить скорость прокатки и сократить паузы между заготовками. Подобная же работа по увеличению скорости прокатки проводилась и проводится сейчас на стане «300» № 2.

Важным моментом в работе непрерывных станов является установка правильного режима теплообразования и натяжки, автоматизация этого режима. В этом направлении в цехе тоже много сделано. Автоматизированы клапаны петлеобразователей на стане «300» № 2, установлены уголкового петлеобразователи за первой средней группой стана «250» № 2 и между шестой и седьмой клетями стана «250» № 1, автоматизирована регулировка петли перед клетями стана «250» № 2.

Правильный режим петлеобразования и особенно установка уголкового петлеобразователей позволили сократить на станах «250» № 1 и 2 выход вторых сортов на 30 — 40 процентов.

В нынешнем году работниками цеха совместно с научно-иссле-

довательским институтом черной металлургии проведены интересные исследования на станах «250» № 2 и «300» № 2 по влиянию натяжения между клетями на параметры прокатки и размеры готового профиля. Сейчас материалы этих исследований обрабатываются и они должны лечь в основу рекомендаций по автоматическому поддержанию заданных режимов прокатки на непрерывных мелкосортных, штрипсовых и проволочных станах.

Большая работа проводится также по совершенствованию арматуры и внедрению обводных аппаратов на стане «250» № 1. В настоящее время многоклеточные обводные аппараты установлены между всеми клетями линейной группы стана «250» № 1, за исключением чистовой клетки.

Каждому прокатчику ясно, что от качества арматуры, ее конструктивного совершенства и стойкости зависит производительность стана и особенно качество готовой продукции. Очень много мы ждем от широкого внедрения роликовой арматуры, от замены геликоидальных проводок контурами роликами. Недавно из Швеции мы получили роликовую коробку для чистовой клетки стана «250» № 2. Эта коробка стояла три смены на 16-й клетке, где скорость прокатки доходила до 26 метров в секунду, и никакой выработки роликов за это время не было.

На стане «250» № 2 в значительной степени облегчились условия работы и создались условия для улучшения качественных показателей благодаря установке барабанного распределителя полюс. Определенная работа проделана по повышению стойкости валков за счет улучшения условий охлаждения и совершенствования калибровки.

Повышению производства металла на станах способствовала также автоматизация и механизация производственных процессов. В этом направлении в цехе много и упорно работает комплексная творческая группа в составе Г. А. Галушкина, И. А. Сычева, П. С. Солодовникова, А. А. Кугушина и других товарищей, главным образом инженерно-технических работников. Установленные по предложению рационализаторов и изобретателей на стане «250» № 1 многоклеточные обводные аппараты дают возможность повышать температуру конца прокатки, а следовательно, повышается и стойкость калибров. На всех ста-

нах установлены выбрасыватели бракованной заготовки на посадке, в значительной степени механизирована уборка окалины, установлены машины для маркировки бирок, внедрена комплексная замена некоторых клетей. На стане «300» № 2 установлена машина съема бунтов, для сбива окалины применен гидробив.

На стане «250» № 2 внедрена автоматика 8 — 9 постов — автоматическая регулировка петли перед 15 клетями. Установка промышленного телевидения позволила совместить работу некоторых постов управления. На стане «300» № 2 автоматизирован участок моталки и машины съема, автоматизирована работа петлеобразователей и гидробива. На станах «250» № 1 и «300» № 2 автоматизирована задача заготовки в стан. На всех станах установлены счетчики заготовок.

Все эти мероприятия по совершенствованию технологии и организации производства, по автоматизации и механизации производственных процессов позволили нам повысить производительность труда на одного работающего.

Основной задачей работников цеха считают механизацию трудоемких процессов на посадке заготовок и на «хвостовой» части станов.

По постановлению Советского правительства Магнитогорский металлургический комбинат должен быть превращен в показательное предприятие по автоматизации и механизации производственных процессов. Проволочники и штрипсовики принимают все меры к тому, чтобы решение правительства как можно скорее было проведено в жизнь.

Уже прошла 1 тысяча дней исторической семилетки. За это время коллектив проволочно-штрипсового цеха шагнул очень далеко вперед. Вместе с металлургами Магнитки, с трудящимися всего Советского Союза прокатчики продолжают напряженно работать, чтобы приблизить светлое будущее всего человечества — коммунизм. За вторую тысячу дней семилетки они одержат новые замечательные трудовые победы, еще более значительные.

(Из доклада заместителя начальника проволочно-штрипсового цеха А. М. Литвана на занятии Всесоюзной межзаводской школы по изучению и обобщению передового опыта работы непрерывных мелкосортных и проволочных станов).



На снимке: участники межзаводской школы прокатчиков в проволочно-штрипсовом цехе. (Слева направо) мастер стана «250» № 2 Б. Бурьев и инженер-конструктор Электростальского завода тяжелого машиностроения А. Ковтушенко.

„Почерк“ древнерусских зодчих

Историю и самобытное искусство зодчих Полоцка — одного из старейших городов Киевской Руси изучает архитектурно-археологическая экспедиция Ленинградского университета. Завершив очередной сезон, она вернулась из Белоруссии в Ленинград.

Экспедиция продолжила раскопки храма-усыпальницы XII века, руины которого сохранились на территории Спасо-Ефросиньевского монастыря в Полоцке. Удалось полностью раскрыть основную часть здания и примыкающей к нему старинной усыпальницы. Этот

храм является выдающимся памятником древнего зодчества. Он выстроен местными зодчими, творческий «почерк» которых отмечен высоким уровнем строительной культуры. Свообразен архитектурный облик храма. Интерьер его был богато украшен фресками, а полы выстланы мозаичным набором и разноцветными майоликовыми плитками.

Во дворе одной из полоцких школ экспедиция обнаружила руины ранее неизвестного храма начала XII века.

Помог диск, сделанный в СССР

Небывало высокого результата в метании диска для мужчин — 64 метра 7 сантиметров — добился спортсмен США Джей Сильвестр. Он сделал это 9 сентября в Лос-Анжелесе. Интересно, что принять участие в этом соревновании Сильвестр решил в самую последнюю минуту.

Американский дискбол послал снаряд на рекордное расстояние при третьей попытке.

Зарубежные агентства сообщают, что своего выдающегося результата Сильвестр добился, пользуясь диском, изготовленным в Советском Союзе и подаренным ему в Москве, где он находился вместе с командой легкоатлетов США на традиционном матче с советскими спортсменами.

Д. Сильвестр уже не первый раз показывает результат, превы-

шающий рекорд мира. В прошлом месяце он дважды посылал диск за 60 метров (60 метров 56 сантиметров и 60 метров 72 сантиметра), оба раза превзойдя мировое достижение польского метателя Э. Пионтковского (59 метров 91 сантиметр). Но если предыдущие попытки Сильвестра ждали своего утверждения в качестве мировых рекордов, то нынешний великолепный результат, видимо, не будет внесен в таблицу мировых достижений. Дело в том, что уклон на поле, куда опустился снаряд Сильвестра, превысил норму, обусловленную правилами.

Тем не менее, можно уверенно сказать: Д. Сильвестр вышел в число лучших дискболов мира за всю историю спорта.

В. БАБКИН.

Из-за простого стенда

Проектный отдел комбината ежемесячно получает из технической библиотеки всевозможную техническую информацию: сборники радиопредложений, экспресс-информации по различным отраслям промышленности, бюллетени центрального института информации. Для лучшего обозрения всего этого в отделе принято решение установить специальный стенд или витрину, где бы периодически вывешивать новинки технической информации.

Как техинформатор, я в феврале направил в ремонтно-строи-

тельный цех заказ на изготовление стенда для технической литературы. С тех пор уже несколько раз обращался к начальнику ремонтно-строительного цеха т. Центнеру с просьбой ускорить выполнение заказа. Но стенд до сих пор нам не изготовлен.

Из-за отсутствия стенда у нас не используется одна из форм распространения новинок в науке и технике.

С. МУШКИН,
старший инженер подготовки
производства проектного
отдела, техинформатор.

СЕМИНАРЫ ПАРТГРУППОВ, ПРОФОРГОВ И КОМСОРГОВ

26 сентября 1961 г. в 9 и 17 часов в красном уголке мартиновского цеха № 2 проводится семинар партийных, профсоюзных и комсомольских группиров мартиновских цехов, огнеупорного производства, цеха ремонта промышленных печей, цеха подготовки составов, копрового цеха и куста мартена.

В этот же день, 26 сентября 1961 г. в 8 часов 30 минут утра в красном уголке блюминга № 3 проводится семинар партийных, профсоюзных и комсомольских группиров обжимного, листопрокатного, листопрокатного № 4, сортопрокатного, проволочно-штрипсового цехов и ОТК.

26 сентября 1961 г. в 17 часов и 27 сентября в 9 часов в красном уголке цеха подвижного состава ЖДТ проводится семинар партийных, профсоюзных и комсомольских группиров цеха подвижного состава, цеха эксплуатации и цеха пути.

Редактор Г. Б. РЫБАКОВ.

Доводится до сведения трудящихся комбината, обучающихся в индустриальном техникуме, что занятия во всех группах вечернего отделения техникума начинаются в понедельник 25 сентября.

Отдел кадров комбината.

Администрация и общественные организации цеха подготовки составов с глубоким прискорбием извещают о безвременной смерти работника цеха АНОХИНА Егора Тимофеевича, последовавшей после тяжелой болезни, и выражает соболезнование семье покойного.

Коллектив участка ОТК листопрокатного цеха № 4 выражает глубокое соболезнование Неверову Александру Николаевичу по поводу преждевременной смерти его брата НЕВЕРОВА Вениамина Николаевича.