

# Магнитогорский МЕТАЛЛ

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

№ 32 (3542)  
Год издания 23-й

ПЯТНИЦА, 16 марта 1962 года

Цена 1 коп.

18 марта 1962 года — выборы в Верховный Совет СССР

Товарищи металлурги!  
Все, как один, на выборы!

## Отдадим свои голоса достойным сынам Родины Кириллу Семеновичу Москаленко и Павлу Ивановичу Федяеву!

Все силы на выполнение решений мартовского Пленума ЦК КПСС!

Упорно боремся за честь своего слова



Успешно несет трудовую вахту в марте коллектив большегрузной печи первого мартеновского цеха, где сталеваром Герой Социалистического Труда С. Вавилов. На счету передовых сталеплавыльщиков уже более 400 тонн сверхплана в о й стали, выданной с начала месяца.

На снимке: С. Вавилов.  
Фото Е. Карпова.

Патриотическое воодушевление и во втором мартеновском цехе вызвало Обращение Пленума ЦК КПСС. Каждый сталевар, подручный, каждый мастер и разливщик старается работать так, чтобы больше выдать стали для народного хозяйства, для подъема сельского хозяйства страны. Трудовые вахты мартеновцев неизбежно завершаются перевыполнением заданий, коллектив цеха имеет на своем счету много сверхплановой стали.

Пример показывает коллектив печи № 3 — агрегата коммунистического труда, где печными бригадами руководят сталевары: Григорий Оглобля, Герман Карлов, Дмитрий Бугров и Михаил Соколов. За 13 дней марта мартеновцы этого агрегата сварили сверхплана 577 тонн сверхпланового

Начали мы текущий год плохо, в январе около полутора тысяч тонн металла недодали стране. Была причина — ремонт печи. Но это не оправдание для нашего коллектива коммунистического труда печи № 22 третьего мартеновского цеха. Все сталевары и подручные начали трудиться дружнее, используя каждую минуту, чтобы выполнить свое обязательство и к открытию XIV съезда ленинского комсомола сварить 600 тонн сверхпланового металла.

В феврале пошло дело лучше. Мы завершили месяц выдачей 800 тонн сверхпланового металла.

Выдвижение нашего товарища сталевара Павла Ивановича

Федяева кандидатом в депутаты Верховного Совета СССР воодушевило нас на новые успехи. Все мы стараемся, вносим свой вклад, чтобы на вахте в честь выборов дать народному хозяйству больше стали.

Призыв Пленума ЦК КПСС всемерно помогать развитию и подъему сельского хозяйства мы восприняли как свое родное дело. Отвечая на этот призыв мы в последнее время сократили продолжительность плавки на 37 минут и от начала месяца сварили более 700 тонн сверхпланового металла.

Приближается день выборов в Верховный Совет СССР. В этот день наша четвертая бригада будет работать в вечерней смене. Утром мы пойдем на избирательный участок, отдадим свои голоса за наших достойных кандидатов К. С. Москаленко и П. И. Федяева, проголосуем, подкрепим свои голоса выдачей сотен тонн сверхпланового металла на изготовление машин, для оснащения техники колхозов и совхозов, внесем свой вклад в борьбу за высокие урожаи.

П. СЕМЕНОВ,  
первый подручный сталевара печи № 22.

### Воодушевление призывом партии

металла. Коллектив третьей печи показывает пример, от начала месяца идет в соревновании за металл впереди всех.

Отлично несут вахту и бригады сталеваров Виктора Килина, Николая Борисова, Николая Гончарова и Семена Шкловского печи № 5. Около пяти с половиной сот тонн сверхпланового металла сварили они от начала месяца.

Сотни тонн сверхпланового металла сварили также бригады печей №№ 7, 9, 12. Коллектив цеха готовится ко дню выборов в Верховный Совет СССР дать еще больше сверхпланового металла.

— Пусть наш металл идет на укрепление Родины, на подъем сельского хозяйства, ибо это дело народа, наше кровное дело, — заявляют сталевары.

### Важный рубеж будет взят

«Дальнейшее мощное развитие сельского хозяйства — это тот важнейший рубеж коммунизма, который мы должны взять силами всей партии, всего народа, всей мощью советского строя».

Так сказано в Обращении Центрального Комитета Коммунистической партии Советского Союза ко всем трудящимся нашей страны. Призыв родной ленинской партии ко всему нашему народу приложить максимум усилий для того, чтобы уже в текущем году и в ближайшие годы в каждой республике, крае, области, в каждом районе, колхозе и совхозе обеспечить крутой и мощный рост производства всех видов сельскохозяйственной продукции, задел за живое каждого труженика нашего обжито-заготовочного цеха.

Лучшим ответом будет увеличение выпуска металла, который идет для народного хозяйства, в том числе и для производства сельскохозяйственных машин и орудий. И

обжимщики усиливают трудовое наступление. За 13 дней марта хорошо поработали коллективы второго и третьего блюмингов. Они выдали дополнительно к плану многие сотни тонн хорошего металла.

На адьюстаже постаралась третья бригада, которой руководит начальник смены Константин Васильевич Николаев. Она перевыполнила план 13 дней марта почти на две тысячи тонн. Среди звеньев вырубщиков на участке пневматической зачистки металла лучше всех сработало звено т. Матвеева, выполнив ш е е нормы выработки на 151 процент. На участке огневой зачистки металла отличилось звено т. Шахновского. Оно выполнило нормы на 171 процент.

Важный рубеж будет взят. Поручкой этому служит воля партии, воля народа.

А. ПЕРЕВАЛОВ,  
слесарь адьюстана обжимно-заготовочного цеха.



Итоги выполнения производственного плана за 11 дней марта 1962 года по Магнитогорскому, Кузнецкому и Нижне-Тагильскому комбинатам (в процентах)

	ММК	КМК	НТМК		ММК	КМК	НТМК		ММК	КМК	НТМК
Чугун	101,6	101,4	100,6	Кокс	100	99,9	100,3	Агломерат	101,8	102,9	99,6
Сталь	100,6	98,6	102,8	Руда	86,8	109,9	92,1	Огнеупоры	89,2	96,3	99,1
Прокат	94,4	74,7	80,8								

Итоги выполнения производственного плана за 11 дней марта 1962 года по цехам и агрегатам (в процентах)

ММК			КМК			НТМК		
Мартеновский цех № 2	101,7		Мартеновский цех № 1	104,2		Мартеновский цех № 1	101	
Мартеновский цех № 3	100,7		Мартеновский цех № 2	92,9		Мартеновский цех № 2	104,7	
Обжимной цех	103,5		Обжимной цех	101,6		Копровый цех	—	
Копровый цех	112,3		Копровый цех	105,4		ЖДТ	93,4	
ЖДТ	101,3		ЖДТ	100,1				
Доменная печь № 2	101,6		Доменная печь № 1	100,6				
Доменная печь № 3	101,6		Доменная печь № 2	101,3				
Доменная печь № 4	103,9		Доменная печь № 3	101,4		Доменная печь № 2	101,5	
Доменная печь № 6	100,1							
Мартеновская печь № 2	103,7		Мартеновская печь № 2	98				
Мартеновская печь № 3	105,7		Мартеновская печь № 3	105,5				
Мартеновская печь № 6	99,6		Мартеновская печь № 10	104,7		Мартеновская печь № 15	121,7	
Мартеновская печь № 12	99,5		Мартеновская печь № 7	95,7				
Мартеновская печь № 13	95,2		Мартеновская печь № 15	93,1				
Мартеновская печь № 19	93,6		Мартеновская печь № 8 на ремон.					
Мартеновская печь № 22	103,1							
Блюминг № 2	104,4		Листопрокатный цех	102,5		Блюминг	99,1	
Среднелистовой стан	101,8		Среднесортный цех	98,2				
Стан «500»	111,4							

В сети политического просвещения.

## Улучшать качество занятий, не допускать срывов

Политическое просвещение в нынешнем учебном году построено так, чтобы каждый трудящийся мог глубоко ознакомиться с материалами XXII съезда партии, новой Программой КПСС, вооружающей партию и весь народ великим планом борьбы за полное торжество коммунизма.

Тысячи наших металлургов заняты изучением исторических документов. Всюду в кружках и семинарах занятия идут по установленным планам, которые позволяют к концу текущего учебного года глубоко ознакомить всех слушателей со всеми важнейшими положениями, содержащимися в документах съезда.

Памятуя о том, что в некоторых наших кружках и семинарах есть отставание от календарного плана занятий, учитывая при этом, что до конца учебного года осталось совсем немного времени, мы должны уделять серьезное внимание каждому занятию, не допускать и малейшей потери времени.

Большая роль в этом принадлежит пропагандистам, задача которых состоит не только в том, чтобы помогать партийной организации довести решения XXII съезда до сердца каждого металлурга, но и вскрывать резервы производства, мобилизовать силы трудящихся на успешное претворение в жизнь намечаемых партийных планов.

Нет необходимости доказывать, что успех пропагандистской работы, успех каждого занятия зависит от подготовки пропагандиста, от того, насколько серьезно он сам относится к делу.

В первом мартеновском цехе много было недостатков в организации учебы: имели место и срывы занятий, но когда партийная организация и основная масса пропагандистов решительно взялись за устранение недостатков — дело заметно улучшается.

Хорошо проходят занятия в семинаре, которым руководит ма-

стер А. Д. Гнедышев. Здесь и посещаемость хорошая. На последнем занятии, которое прошло в минувший понедельник, присутствовало 37 человек. Не явилось по уважительным причинам лишь несколько человек. Делает честь мастерам четвертой бригады, что они не только явились на занятия, но и принимали активное участие в работе семинара.

На этом занятии пропагандист т. Гнедышев прочитал участникам семинара лекцию на тему «Формирование коммунистических общественных отношений — важная задача строительства коммунизма». По тому, как свободно и обстоятельно лектор излагал тему, видно, что т. Гнедышев серьезно готовился к занятиям, немало перечитал литературы, взвесил не один факт из жизни коллектива. Говоря о коммунистическом воспитании и всестороннем развитии личности, пропагандист рассказал о тех задачах, которые ставит партия в формировании нового человека.

После лекции пропагандисту пришлось ответить на множество вопросов. Отрадно, что все присутствовавшие здесь мастера охотно помогали пропагандисту. Вторая половина первых занятий по теме уже была по существу развернутой беседой, в которой участвовали и те, кто задавал вопросы, и все остальные.

Очень хорошее впечатление оставили эти два часа занятий. Они немало дали сталеплавыльщикам, которые в следующие два часа продолжат беседу по теме.

Но вот другой цех и другой пропагандист. В третьем мартеновском цехе в семинаре пропагандиста т. Логинова-Попова тоже должны быть занятия, но в назначенный час пропагандиста на месте не оказалось. Мастер Логинов-Попов, которому доверено такое почетное дело, не подготовился к занятиям.

Секретарь партийного бюро т. Костенко узнал о случившемся, когда уже должны были начаться занятия, и, ясно, — ничего изменить не мог.

— Накажем Логинова-Попова, — заявил т. Костенко.

Наказывать, на наш взгляд, нужно и строго, но это ли выход

из положения? Нужно, чтобы пропагандисты добросовестно относились к выполнению своих почетных обязанностей.

Пропагандисту Логинову-Попову не стоило особого труда подготовиться к одной лекции в месяц, если учесть, тем более, что он присутствовал на семинаре, где были даны хорошие методические советы и даже материалы к самой теме.

Только безответственным отношением к делу со стороны пропагандиста и бесконтрольностью со стороны партийного бюро можно объяснить такой факт: когда пропагандист не готовится к занятиям.

Такие факты допускать дальше нельзя. Чтобы успешно закончить учебный год в сети политического просвещения, нужно улучшить качество занятий, не допускать срывов. В этом долг партийных организаций.

С. ПАЛЬЧИКОВ,  
инструктор парткома.

## Мартеновская печь переводится на попутный газ

Перевод сталеплавильных агрегатов на газ впервые был проведен на нашем комбинате сравнительно недавно. Это мероприятие дало положительные результаты. Производительность сталеплавильных печей нашего комбината увеличилась, они стали больше давать металла.

По плану организационных мероприятий комбината в этом году намечено перевести ряд печей на работу при помощи попутного газа.

Переводится на газовое топливо третья печь в первом мартеновском цехе. Во вторник, 13 марта, в 6 часов утра эта печь остановлена на капитальный ремонт. В процессе ремонта она будет реконструирована и приспособлена для работы на попутном газе.

Ю. ПОНОМАРЕВ,  
старший прораб механомонтажного управления.

## Активно содействовать техническому прогрессу

С технического совещания молодых специалистов

13 марта в актовом зале центральной заводской лаборатории состоялось техническое совещание молодых специалистов комбината.

О задачах молодых специалистов в выполнении организационно-технических мероприятий на 1962 год рассказал начальник технического отдела комбината т. Беликов.

Огромные задачи стоят перед металлургами. Большая доля всего металлургического производства страны приходится на наш завод.

Вам, молодым специалистам, выпала честь — трудиться на самом большом металлургическом предприятии страны, — подчеркнул т. Беликов.

На XXII съезде КПСС Н. С. Хрущев сказал:

«Партия ставит задачу в течение ближайшего десятилетия превратить нашу страну в первую индустриальную державу мира». Магнитогорские металлурги должны сыграть большую роль в выполнении задачи, поставленной партией.

Молодые специалисты не должны стоять в стороне от внедрения организационно-технических мероприятий. Этим мероприятиям много, но среди них есть главные, от которых зависит успешная работа комбината. В горном производстве — это повышение железа в агломерате на 0,15% и отсев мелочи. В коксохимическом производстве — реконструкция углеобогащательной фабрики и усиление углеперегрузчателей. В доменном производстве основная задача — уменьшить процент содержания серы в чугуне и увеличить температуру дутья. В сталеварении — основная проблема — снизить брак. В этом переделе имеется наибольшее количество узких мест. 26, 27 и 28-я печи будут переведены на природный газ — это очень большое мероприятие. В прокатном производстве стоит задача — увеличить нагревательные средства.

Задачи молодых специалистов ясны и понятны: принять самое активное участие во внедрении организационно-технических мероприятий. Для этого необходимо хорошо знать производство, технику своего передела.

Кончить высшее учебное заведение — это еще не все, — подчеркнул т. Беликов. На производстве также нужно учиться и учиться, повышать свою квалификацию, накапливать знания. Вам,

молодым специалистам, предстоит решить немало проблем металлургии. Решение таких проблем под силу только грамотным, высококвалифицированным инженерам.

Молодые специалисты комбината высказали свои мысли, направленные на улучшение технологии производства, на выполнение организационно-технических мероприятий.

Подручный сталевара Александр Милаев предложил создать пакетировочный скрап для увеличения насыпного веса мурды. Это в свою очередь привело бы к сокращению срока завадки печи.

Вальцовщик Петр Ширяев заявил, что молодые специалисты обжимно-заготовочного цеха активно включились в выполнение организационно-технических мероприятий. Все они являются членами общественного конструкторского бюро.

Старший инженер теплоэлектротрансформации Феликс Козырь обратил внимание на большую роль молодых специалистов в освоении оборудования и эксплуатации второй очереди ТЭЦ.

Инженер Борис Гринблат отметил, что в центральной заводской лаборатории автоматизации производства 70 процентов работников — молодые специалисты. В прошлом году эффект их работы составил 1,1 миллиона рублей. Молодой специалист высказал некоторые претензии к администра-

ции. В лаборатории не хватает стационарного оборудования. Возникают трудности со своевременным выполнением заказов, что задерживает выполнение работ. На комбинате должен быть создан координационный центр для управления внедрением автоматизации. Службы по автоматизации должны быть созданы и в цехах. Работники центральной заводской лаборатории автоматизации производства находятся в тесном помещении. Для них должно быть построено специальное здание.

Мастер основного механического цеха Виктор Скубиро обратил внимание на то, что по вине ремонтной службы комбината были перенесены ремонты агрегатов. Служба ремонтов не отвечает требованиям времени.

Подручный вальцовщика сортопрокатного цеха Борис Никифоров обратил внимание на чересчур долгие сроки внедрения рационализаторских предложений.

Инструктор цеха подвижного состава Валентин Богомолов рассказал о неудовлетворительной работе тепловозов ТГМ-3. На завод должно поступить 16 таких машин. Нужно найти возможность достать тепловозы другой серии.

В заключение начальник технического отдела комбината т. Беликов, ответив на некоторые вопросы молодых специалистов, призвал их учиться практическим навыкам в труде.

## Они заслужили почетное звание

Кто зайдет в красный уголок котельно-ремонтного цеха, тот увидит красочный хорошо оформленный плакат. Это наши обязательства на 1962 год. Каждый участок, каждая бригада всегда знают, какие задачи предстоит выполнить, как работать. Многие бригады показывают пример. Особенно хорошо в последнее время работают бригады сборки мастера Якова Андреевича Енборисова. В феврале каждый сборщик металлоконструкций его пролета собрал в смену почти на двести килограммов больше, чем приняли в обязательстве. Производительность труда здесь возросла до 111,3 процента.

Высоки показатели бригады мастера электросварщиков Михаила Яковлевича Сусоенко, мастера шаблонщиков Семена Ароновича Варшавского, мастера механической мастерской Леонида Михайловича Мудрых.

Кто обеспечивает эти успехи? Люди, рабочие участки. Их много, они объединены единым желанием выполнить с честью задания семилетки. Взять хотя бы кузнеца коммуниста Леонида Владимировича Корякова. Он в работе примерный, в общественной жизни участвует и успешно учится в девятом классе школы рабочей молодежи. Бригадир сборки коммунист Виктор Васильевич Чернов

тоже активную работу в цехе сочетает с учением в 10-м классе школы рабочей молодежи. Комсомолка машиниста крана Людмила Викторовна Усанова сочетает труд с учением в техникуме. Такелажник Александр Иванович Емелин хорошо трудится и учится на подготовительных курсах для вступления в техникум.

Многие товарищи после трудовой смены учатся в кружках конкретной экономики в цехе. В числе их коммунист электросварщик Иван Федорович Щербачков, беспартийные товарищи вальцовщик-правщик Иннокентий Александрович Казарин, бригадир сборки Василий Павлович Старковский и Николай Романович Чистопрудов, электросварщики Мударис Галибаев, Иван Алексеевич Котелев и другие товарищи.

Подводя итоги соревнования за февраль, цеховой комитет внимательно проанализировал работу бригад и отдельных товарищей. На расширенном заседании цехкома решили, что эти передовики, а также электросварщики Иван Николаевич Олейник и бригадир сборщиков Владимир Адамович Антоноук высоко держат знамя коммунистического соревнования и достойны звания ударников коммунистического труда.

И. КОМОВ,  
мастер участка обработки.



На века прославили свое оружие советские воины-освободители. Народы стран Западной Европы и многих других государств никогда не забудут подвига советских воинов, избавивших народы от фашистского ига.

На снимке: памятник воинам-освободителям в гор. Острава.

# МЕТАЛЛУРГ

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

В коллективах коммунистического труда

## Все делаем сообща

Более двух лет прошло с тех пор, как нашей комсомольско-молодежной бригаде слесарей-автоматчиков было присвоено звание коммунистической.

Теперь часто спрашивают, что нового произошло в нашей бригаде за это время. Мы в ответ иной раз пожимаем плечами. Вроде бы, ничего особенного. Все мы учимся в различных учебных заведениях. Например, наш мастер коммунист Михаил Матвеевич Мурзин учится на пятом, а слесарь коммунист Евгений Иванов на третьем курсе Сибирского металлургического института. На подготовительные курсы в этот институт поступили слесари комсомолец Эдуард Артеменко и кандидат в члены КПСС Владимир Лучшев. Комсомолец Анатолий Панков заканчивает девятый класс вечерней средней школы. Геннадий Жарков, Василий Васильев, наш бригадир Александр Абакумов занимаются в кружке конкретной экономики, а слесарь коммунист Юрий Моисеев и я учимся на водителей тепловозов.

Но, пожалуй, это и есть новизна. Люди не просто учатся, но и воспитываются. Если раньше среди нас наблюдались факты грубого отношения друг к другу, то сейчас этого нет. Вряд ли кто и заметил бы, что члены бригады изменились, но когда сравниваешь их с другими, то видишь, как они выросли. Между нами установились какие-то очень душевные отношения, чувствуешь, что товарищи к тебе относятся без рисовки, не по обязательству, а по совести. Вот эта сердечность взаимощесть и способствует развитию творческого труда.

В 1961 году мы перевыполнили свои производственные обязательства. Работаем без технического контроля. Главным контролером является у нас эксплуатация паровоза. Обнаружилась неисправность, недоделка — все переживаем, быстро устраняем недостаток, а виновнику делаем замечание.

Мы брали обязательство внести и внедрить по одному рационализаторскому предложению. Выполнили. Долгое время я стоял на опрессовке контрольных пробок для паровозных котлов. Приспособление для этой цели было неудобным. На опрессовку десятка пробок уходил весь рабочий день. Видимо, не один день наблюдал за моей работой Александр Аба-

кумов, что предложил совершенно другой конструкции аппарат. Обдумывали все вместе, всей бригадой. Вместе и делали. Этот гидropневматический аппарат смонтировали на обыкновенном небольшом столе. На вертикальном щите установили приборы. Теперь на опрессовку (проверку) восьми пробок затрачивается не более десятка минут. Эту работу выполняют сами котельщики. А до этого ко мне устанавливалась очередь. Затягивалось время выпуска паровоза.

Между тем наши экономисты считали, считали и заявили, что этот аппарат дает мизерный экономический эффект. Конечно, не миллионы рублей, но если учесть то, что аппарат дает возможность повысить производительность во много раз, то выгода его очевидна. Но у нас паровозов ремонтируется не много, поэтому экономисты так отнеслись к этому аппарату, они не знают, как трудно было опрессовывать пробки вручную.

Сделали мы и другое приспособление. Нам часто приходится иметь дело с манометрами. Как правило, в ремонт они приходят с разбитыми стеклами. Вырезать стекла для манометра приходилось вручную. Пока для одного манометра вырежешь — на десяток сломаешь стекла. Над приспособлением все думали. Вариант Александра Абакумова оказался лучшим. Сейчас ребята думают над приспособлением для разборки компаунд-насосов. Они обязательно найдут правильное инженерное решение.

Ни одно начинание у нас не остается без внимания коммуниста Михаила Мурзина. Он всегда в курсе событий. Его глубоко осмысленные советы, душевная щедрость, желание помочь товарищу стать лучше не пропадают даром. У всех на глазах растут члены нашей бригады. Они учатся у него принципиальности, трудолюбию, жизнелюбности и скромности.

**В. ПЕРФИЛОВ,**  
слесарь-автоматчик  
локомотивной службы  
железнодорожного цеха.

## ВЕЧЕР МАСТЕРА

На днях в театре металлургов проведен День мастера.

В театре собрались лучшие мастера нашего завода, многие из них пришли с женами, сестрами, братьями и друзьями.

Играет духовой оркестр. В вальсе кружатся молодые, веселые, жизнелюбные пары.

Затихает музыка. Все приглашаются в зал.

С большим интересом присутствующие на вечере прослушали доклад тов. Морокова о роли мастера в коммунистическом воспитании.

После доклада старший мастер сортопрокатного цеха А. Г. Бурдин и мастер доменного цеха Е. В. Кандрашин поделились своим опытом работы, рассказали

как они мобилизуют коллективы на успешное выполнение производственного плана и социалистических обязательств, какую политико-воспитательную работу проводят они в своих коллективах.

После выступления лучшим мастером директор комбината Б. Н. Жеребин вручил Почетные грамоты за их самоотверженный труд на благо нашей великой Родины.

Среди награжденных старший мастер сортопрокатного цеха А. Г. Бурдин, мастер доменного цеха Е. В. Кандрашин, мастер по электрооборудованию обжимного цеха Н. К. Важенев, сменный мастер первого мартеновского цеха В. М. Ефименко и другие.

# ОБМЕННАЯ ПОЛОСА

## ТВОРЧЕСКАЯ МЫСЛЬ—НА СЛУЖБЕ ПРОИЗВОДСТВА

Новаторы одного цеха

В НАЧАЛЕ 1950 года в цехе рельсовых скреплений Кузнецкого металлургического комбината была произведена механизация штампов производственного процесса по изготовлению железнодорожных накладок широкой колеи. Уже тогда у рационализаторов цеха появилась мысль о механизации труда по изготовлению рельсовых накладок. Но недостаток опыта в работе, слабое применение пневматики в производстве не позволили новаторам цеха осуществлять свою идею.

С тех пор прошло много лет. За эти годы произошли большие изменения на Кузнецком комбинате. Люди потянулись к знаниям, новаторская мысль все больше и больше овладевала умами людей, рационализаторы цеха рельсовых скреплений начали искать пути механизации производства рельсовых накладок.

В апреле 1959 года цех рельсовых скреплений был остановлен на ремонт. Старший мастер производства Николай Александрович Черданцев, подзвав к себе бригадира Сикорского, сказал:

— Как ты думаешь, Анатолий, Павлович, что, если сделать нам опытный штамп по механизации труда производства накладок узкой колеи?

— Мысль хорошая, — ответил Сикорский, — давайте попробуем.

Через несколько дней такой штамп был изготовлен своими силами. Но он оказался несовершенным и мало облегчал труд рабочих.

— Нет, такая механизация не пойдет, нам одним это не под силу. Надо привлечь к этой работе механиков цеха, — решили новаторы.

Вскоре к изготовлению штампа автомата были привлечены В. И. Пикрун — старший мастер механической мастерской, Я. М. Хохлов — помощник начальника цеха по оборудованию, А. П. Булаев — мастер-механик. Так организовалась комплексная бригада рационализаторов в цехе по

созданию комбинированного полуавтоматического штампа, на котором сразу стали резать заготовку и прошивать отверстия без применения ручного труда.

Это новшество не только облегчило труд рабочих, но и сократило число обслуживающего персонала, занятого на изготовлении рельсовых накладок. Вместо шести человек стали работать двое, а производительность труда возросла почти в три раза, экономический эффект от внедрения этого предложения составил более 31000 рублей (в старых деньгах).

Не менее интересное рационализаторское предложение осуществлено в этом цехе по химической очистке маслоохладителей.

Дело в том, что для термической обработки накладок к железнодорожным рельсам широкой колеи применяется масло. Оно находится в специальной ванне. В процессе работы масло перегревается и в трубах маслоохладителей оседает смола. Для очистки этих трубок требовалось пять — шесть человек. Труд рабочих по очистке трубок охладителей был тяжелый, грязный.

Так работать дальше было нельзя. Творческая мысль рационализаторов цеха нашла пути к облегчению труда по очистке трубок охладителей.

Сейчас уже трудно вспомнить, кому первому пришла мысль химической очистки трубок, но только за это дело взялись начальник цеха Т. Г. Соболев, Я. М. Хохлов и мастер печей Г. П. Ефимов. Они решили выше охладителей установить обыкновенный бак, заполнить его четыреххлористым углеродом. Когда надо произвести очистку охладителей, перекрывается вентиль маслопровода и через трубки пропускается четыреххлористый углерод. Он разъедает смолу, и таким образом очищаются трубки.

Сейчас вместо пяти — шести человек на этой операции занят всего один водопроводчик, и в течение смены он легко очищает все трубки маслоохладителей.

А влед за химической очист-

кой трубок рационализаторы цеха взялись за механизацию очистки закалочной ванны от окалины. При движении и закалке накладок в ванне остается окалина. Каждый месяц в течение двух суток два человека работали над очисткой ванны. Труд рабочих был тяжелый и вредный для здоровья.

Чтобы облегчить работу по очистке ванны от окалины, на ее дне установили продольный шнек с электроприводом. Вращаясь, шнек сгоняет окалину к одному концу ванны, где установлен элеватор с ковшами. Эти ковши черпают окалину и подают ее на поверхность, сбрасывают в специальную коробку.

Очистка ванны от окалины стала идти в процессе работы, и сейчас не надо останавливать производство, отпаала необходимость в рабочих, специально занятых на очистке ванны. Это оригинальное приспособление было предложено Яковом Михайловичем Хохловым.

Особенно большая работа рационализаторами и изобретателями цеха была проведена по созданию полуавтоматической линии сортировки и укладки рельсовых накладок широкой колеи. Полуавтоматическая установка имеет агрегаты: забивки заусениц вокруг отверстия после прошивки, прибор по замеру кривизны и укладки накладок в секцию.

В этой большой работе приняли активное участие рационализаторы цеха тт. Антипов В. В., слесарь-кальщик Денисов А. Д. и Соболев А. С., установщики, и особенно большую работу провел здесь конструктор лаборатории автоматизации тов. М. В. Васин.

Конструкцией прибора замера кривизны, которую предложили тов. Васин, занимались из лаборатории автоматизации тт. В. А. Глухих и В. А. Кормушин. Эти молодые инициативные инженеры с большим успехом справились с поставленной перед ними задачей.

В течение почти четырех месяцев новаторы неустанно работали над созданием этой полуавтоматической линии. Много было неполадок, творческих споров, ошибок, но все же они сумели создать такой агрегат, который стал работать полуавтоматически, выработал 9 человек и остальным рабочим намного облегчил труд. Применение этого новшества принесло более 9200 рублей экономии (в новом масштабе цен).

Много и хорошо работают рационализаторы и изобретатели этого цеха. Они не только совершенствуют оборудование, механизуют работу на агрегатах, но и изменяют технологию производства.

Нет сомнения в том, что и эти работы здесь будут успешно решены. Ведь недаром рационализаторы и изобретатели цеха решили превратить свой цех в высоко механизированное и автоматизированное производство. И они этого добьются. Поручкой тому — стремление коллектива цеха успешно претворить в жизнь решения XXII съезда КПСС, направленные на создание материально-технической базы коммунизма в нашей стране.

**С. ФИЛИППОВ,**

## Учеба профактива

Завком профсоюза уделяет большое внимание обучению профсоюзного актива. В январе был организован ряд семинаров. Так, четырехдневный семинар по программе, утвержденной ЗКМ, с отрывом от производства, в доме отдыха «Садопарковое» был проведен с председателями цеховых комитетов и членами завкома, на котором присутствовало 78 человек.

Участники семинара прослушали доклады секретаря парткома завода, делегата XXII съезда КПСС т. Морокова «О задачах профсоюзных организаций по выполнению решений XXII съезда КПСС», члена завкома т. Павловского «Об организации коммунистического соревнования на заводе», «Об организационно-массовой работе цехкома» и по другим вопросам профсоюзной деятельности.

Однодневные семинары по 7-часовой программе были проведены с председателями культурно-массовых комиссий цехкомов, по за-

работной плате, жилищно-бытовых, по охране труда и производственно-массовой работе.

689 общественных инспекторов по охране труда побывали на однодневных семинарах, на которых прослушали доклады председателя комиссии по охране труда т. Тыртышкина «О правах и обязанностях общественного инспектора», члена завкома т. Громаковского «О трудовом законодательстве», пом. санврача промсангруппы на КМБ т. Блажнова «О промышленной санитарии».

Всего в январе обучено 1054 профсоюзного активиста.

Завком профсоюза наметил план обучения профактива в феврале. В доме отдыха «Садопарковое» будут обучаться общественные контролеры по рабочему снабжению, казначеи цеховых комитетов, общественные инспекторы по охране труда, страховые делегаты и культорганизаторы. Семинар профгруппиров намечено провести в марте.

**В. ЯРУШИН,**  
член завкома профсоюза.



Необъятны просторы нашей Родины. На десятки тысяч километров протянулись границы Отечества. И каждый метр этих границ днем и ночью, в стужу и зной охраняют слабые наши пограничники.

На снимке: на границе.  
Фотохроника ТАСС.

# СЛУЖБА Здоровья

Пояснично-крестцовый радикулит называется воспалением нервных корешков пояснично-крестцового отдела спинного мозга, характеризующееся сильной болезненностью в пояснице и ногах.

Нервная система человека делится на центральную и периферическую. Центральная нервная система представлена головным и спинным мозгом. Спинной мозг —

нижний отдел центральной нервной системы, через него осуществляется связь головного мозга с периферией (кожей, мышцами, костями и т. д.). Через спинной мозг идут чувствительные волокна, несущие раздражение (боль, холод, тепло и т. д.) от кожи и внутренних органов в кору головного мозга, а из коры двигательные сигналы к — мышцам тела.

Спинной мозг расположен в костном канале, образуемом позвонками. Из спинного мозга через межпозвоночные отверстия выходят нервные волокна, так называемые передние двигательные и входят в задние чувствительные корешки. Спинной мозг делится на шейный, грудной, поясничный, крестцовый и копчиковый отделы.

Корешки, выходящие из поясничного и крестцового отделов, называются пояснично-крестцовыми, а заболевание их — пояснично-крестцовым радикулитом. Из этого сплетения выходит крупный нерв — седалищный, воспалением которого называется ишиасом.

Причин заболевания радикулитом можно назвать много:

1. Радикулит может возникнуть как осложнение инфекций, как острых (грипп, бруцеллез, сыпной или брюшной тиф и т. д.), так и хронических (туберкулез, ревматизм, сифилис и т. д.).
2. Нередко причиной радикулита является травма или физическое перенапряжение. При тяжелой физической работе может происходить постоянное, хотя и слабое, повреждение корешков и нервов, что способствует возникновению радикулита.
3. Немалое значение имеет простудный фактор: охлаждение, длительное воздействие на организм сырой и холодной погоды, резкая смена температур окружающего воздуха.
4. Причиной радикулита часто являются интоксикации, т. е. отравления организма, что может быть, например, при нарушении обменных процессов при диабете (сахарной болезни), подагре и т. д. Часто радикулитом страдают алкоголики.
5. Нередко причиной радикулита является заболевание позвоночника или суставов.

Свердловск, Металлургиздат, 1961, 342 стр.

Рассматриваются вопросы конструирования, расчетов и эксплуатации машин тонколистовых станков: моталок, разматывателей, летучих, дисковых и гильотинных ножниц, листоукладчиков, правильных машин и др. оборудования. Представлен обширный материал по компоновке, автоматизации агрегатов резки и подготовке тонких листов. Обобщен опыт Уралмашзавода и других предприятий. Предназначена для конструкторов и ИТР металлургических и машиностроительных заводов, студентов и преподавателей ВУЗов.

5. Савченко В. И. «Технология эмалирования и оборудование эмалировочных цехов». Харьков, Металлургиздат, 1961, 387 стр.

Даны сведения об эмалях, их физико-механических и химических свойствах. Описаны процессы приготовления и составы грунтовых и покровных эмалей для стальных и чугунных изделий. Приведено описание оборудования эмалировочных цехов. Книга предназначена для техников и мастеров эмалировочных цехов металлургических заводов и в качестве учебника металлургических техникумов.

Научно-техническая библиотека комбината.

## Пояснично-крестцовый радикулит

6. Радикулит может развиваться при неправильном, неполноценном питании, в частности при отсутствии в пище витамина «В<sub>12</sub>».

Жалобы больного при радикулите сводятся к болям в пояснично-крестцовой области и в ногах. Боли могут иметь различный оттенок: стреляющие, тянущие, режущие, сверлящие, стягивающие.

При тяжелых формах радикулита могут снизиться или исчезнуть коленные и ахилловы (пяточные) рефлексы, расстроится чувствительность на ногах, может наступить похудание мышц ног и ягодиц.

Следует помнить, что боли в пояснице могут появиться в связи с заболеванием позвоночника или внутренних органов, поэтому всегда следует обращаться к врачу.

Радикулит может длиться от нескольких дней до нескольких месяцев, в последнем случае говоря о хронической его форме.

Особенностью течения радикулита является склонность его к рецидивам, т. е. возвратам болезни после излечения. Причины рецидивов: физическое перенапряжение, охлаждение, алкоголь, инфекционные заболевания и т. д.

Следует упомянуть и о люмбаго, так называемом «простреле». Это заболевание начинается с острых болей в толще мышц пояснично-крестцовой области, боли усиливаются во время движений. Развивается люмбаго после физического перенапряжения или резкого охлаждения иногда без видимой причины. Длится заболевание несколько дней и заканчивается полностью выздоровлением.

Для лечения радикулита применяется много разнообразных средств медикаментозных и физиотерапевтических. Во-первых, больному необходимо дать обезболивающие лекарства (пирамидон, аспирин, анальгин, фенацетин). Местно широко применяется тепло: грелки, горячий песок в мешочке, синий свет, втирание различных обезболивающих мазей, проглаживание утюгом через одеяло больного места. Это домашние средства.

В поликлинике широко применяется физиотерапевтическое лечение: облучение кварцем, солюком, парафин, озокерит, грязь и лечебные ванны в хронических случаях.

Иногда большую пользу приносит лечение на курорте, но не при острых болях.

Отбор для санаторно-курортного лечения производится индивидуально. Наличие у больного таких болезней, как грудная жаба, эпилепсия, психопатия, последствия инфаркта миокарда, туберкулеза является противопоказанием для курортного лечения радикулита.

Чтобы предупредить заболевание пояснично-крестцовым радикулитом, следует максимально развивать защитные свойства организма и устранять причины, вызывающие заболевание. Большое значение имеет закалывание организма, занятие физкультурой и спортом. Для предупреждения заболевания нужно избегать употребления алкоголя и никотина (курения), так как алкоголь и никотин обладают способностью раздражать нервные окончания и способствуют возникновению воспалительного процесса в нервах и нервных корешках. Следует избегать переохлаждения, подъемов больших тяжестей, своевременно лечить инфекционные заболевания.

Врач А. ВИНОГРАДОВА.

Редактор Г. В. РЫБАНОВ.

Коллектив правового отдела комбината извещает о смерти пенсионера ДОБИНА Ефима Абрамовича и выражает глубокое соболезнование семье и родным покойного.

## Активисты кассы взаимопомощи

К Николаю Васильевичу Овчинникову, нормировщику основного механического цеха, пришел рабочий.

— Как бы получить долгосрочную ссуду? Понимаете, получил благоустроенную квартиру в новом доме и хочу купить хорошую мебель.

— Ну, что же, неплохое дело задумали. Поможем, обязательно поможем.

Овчинников уже больше 12 лет является бессменным председателем бюро кассы взаимопомощи основного механического цеха. Далеко не в блестящем состоянии находились дела кассы, когда к руководству пришел Николай Васильевич. В цехе работают многие сотни трудящихся, а членами кассы состояли буквально единицы. Прежде бюро кассы не руководило работой казначеев, а последние, зная, что их никто не проконтролирует, допускали растраты. Сбор членских взносов проводился от случая к случаю, этой работой повседневно никто не занимался.

Овчинников взялся за дело очень энергично. При активной помощи членов вновь избранного бюро кассы, он быстро навел порядок в финансовых делах, наладил регулярный сбор членских взносов. Члены бюро развернули большую работу по вовлечению новых членов кассы. Буквально за короткий срок число членов кассы взаимопомощи в основном механическом цехе увеличилось в несколько раз и сейчас членами кассы является большинство трудящихся, работающих в цехе.

Хорошо налаженная финансовая работа, аккуратное поступление членских взносов, а также аккуратный возврат выданных долгосрочных и краткосрочных ссуд дает возможность бюро кассы без всяких задержек выдавать ссуды всем нуждающимся. Очень многие товарищи, пользуясь услугами кассы взаимопомощи, сумели приобрести ценные вещи. Сейчас касса взаимопомощи ОМЦ имеет около 15 тысяч рублей накоплений по членским взносам. Это — большая поддержка в ее финансовой деятельности.

Хорошо работают кассы взаимопомощи в трамвайном и в проволочно-штрипсовом цехах. В трамвайном цехе бюро кассы взаимопомощи уже в течение десяти лет возглавляет работник планового отдела Анна Николаевна Герасченко. Финансовое состояние этой кассы всегда хорошее. Здесь аккуратно собираются членские взносы, не имеется просрочек в погашении ссуд. Накопления по членским взносам в кассе взаимопомощи трамвайщиков составляют 13 тысяч рублей.

У проволочников и штрипсовиков бюро кассы взаимопомощи руководит электрик Дмитрий Леонтьевич Кузубов. Он также сумел хорошо наладить финансовую работу, и в результате касса имеет накоплений по членским взносам 16 тысяч рублей. Члены кассы аккуратно погашают долг по ссудам и это даст возможность увеличить оборачиваемость денежных сумм.

Конечно, в поименованных выше коллективах не были бы достигнуты известные успехи в ра-

боте, если бы бюро кассы взаимопомощи не получали поддержки со стороны цеховых комитетов и их председателей. В основном механическом, проволочно-штрипсовом, трамвайном и во многих других цехах председатели цехкомов вникают в работу бюро кассы взаимопомощи, направляют эту работу и помогают быстрее изживать недостатки в деятельности кассы. Так именно и должно быть, так определено и Положением о работе цеховых и местных комитетов профсоюза.

Но, к сожалению, не везде председатели цехкомов относятся к кассам взаимопомощи так, как нужно относиться профсоюзным руководителям. Например, совершенно не вникают в работу бюро кассы взаимопомощи председатели цехкомов обжимного цеха т. Юнов, цеха металлической посуды т. Ковалева и некоторые другие товарищи. И понятно, что в этих цехах кассы взаимопомощи работают из рук вон плохо, финансовые дела у них находятся в крайне запущенном состоянии, членами кассы состоит самое незначительное количество трудящихся, хотя коллективы здесь насчитывают многие сотни рабочих, служащих и инженерно-технических работников. Из-за того, что руководители профсоюзных организаций второго листопрокатного цеха и цеха металлической посуды не контролировали финансовую деятельность цеховых касс взаимопомощи, здесь была допущена растрата денежных сумм казначеями. Правда, в последнее время председатель цехкома второго листопрокатного цеха т. Афанасьев исправляет свои ошибки — он стал интересоваться работой кассы взаимопомощи и

помогает бюро кассы навести порядок в финансовых делах. Но в цехе металлической посуды дело пока не движется с мертвой точки. Председатель бюро кассы т. Этманов продолжает бездельничать, а председатель цехкома т. Ковалева не решаете поставить вопрос о его плохой работе на заседании цехкома и на собрании членов кассы. Не покрыта до сих пор и растрата в сумме 700 рублей, допущенная бывшим казначеем кассы Шуваловой.

Касса взаимопомощи магнитогорских металлургов является одной из самых крупных производственных профсоюзных касс взаимопомощи в нашей стране. Она оказывает большую помощь трудящимся в приобретении ими ценных вещей, которые имеют высокую цену. Только в первые два с половиной месяца нынешнего года наша касса выдала трудящимся комбината десятки долгосрочных ссуд на покупку личных легковых автомашин, холодильников, пианино и других ценных дорогих вещей. Такие ссуды получили, например, каменщик цеха ремонта промышленных печей т. Хайруллин, работница комбината т. Боброва, инженер т. Мирошников, Денисов, Добчинский, работник огнеупорного производства т. Мельников, работник ремонтного цеха т. Никитин и многие-многие другие металлурги.

Наша касса проводит большую работу. Это бесспорно. Но эта работа будет проходить еще успешнее, если ею будут повседневно заниматься руководители профсоюзных организаций, направлять ее и руководить ею. А. РАЙЗ, член правления кассы взаимопомощи комбината.

## Литература по черной металлургии

Научно-техническая библиотека комбината получила новую партию литературы по черной металлургии. Наибольший интерес представляют следующие издания:

1. Строганов А. И. и Колосов М. И. «Производство качественной стали в основных мартеновских печах». М., Металлургиздат, 1961, 416 стр.

Приведена характеристика качественной и высококачественной стали и требования, предъявляемые к шихте и топливу при выплавке стали, освещены особенности тепловой работы печи и использования кислорода. Подробно рассмотрено окисление примесей, свойства раскислителей и легирующих элементов, содержание газов, неметаллические включения, десульфурация и дефосфорация стали, а также особенности разлива и дефекты слитков и заготовок. Рассчитана на ИТР металлургических заводов, сотрудников институтов и студентов ВУЗов.

2. Рафалович И. М. «Природный газ как топливо металлургических печей» М., Металлургиздат, 1961, 324 стр.

Подробно разбираются свойства

природного газа, приведены примеры организации газоснабжения предприятий, описан опыт использования природного газа для отопления печей, содержатся данные о горелках и методах их расчета. В книге использован опыт советской и зарубежной практики, а также многолетний опыт автора.

Предназначена для ИТР металлургических печей и студентов ВУЗов.

3. Семененко Ю. Л. «Машины для правки проката». М., Металлургиздат, 1961, 208 стр.

Рассмотрены вопросы правки проката пластическим изгибом и пластическим растяжением: описаны конструкции современных отечественных и зарубежных правильных машин и прессов, изложена методика расчета их основных параметров.

Книга рассчитана на ИТР, проектировщиков, работников институтов и студентов металлургических ВУЗов.

4. Терентьев В. С. и Цалюк М. Б. «Адьюстаж тонколистовых станков». (Отделочные работы).