

Магнитогорский МЕТАЛЛ

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

№ 66 (3576)
Год издания 23-й

СРЕДА, 6 июня 1962 года

Цена 1 коп.

Шефская помощь селу—дело чести металлургов

ПОМОЖЕМ ДОБРОТНЫМ МЕТАЛЛОМ

Окончен еще один месяц дружной вахты в честь Дня металлурга. Еще свыше тысячи тонн сверхпланового металла получила Родина от нашего коллектива четвертой печи. Все мы—сталева-ры и подручные—всегда помним о своем высоком обязательстве, всегда стараемся подкрепить его делами. Мы поставили перед собой задачу добиться в текущем году самой высокой производительности мартеновского агрегата и ежедневно, выдавая плавки с экономией около часа, увеличиваем фонд сверхпланового металла.

Наш металл идет на создание машин, на техническое оснащение промышленности и сельскохозяйственного сельского хозяйства. И когда я прочитал Обращение ЦК КПСС и Совета Министров СССР к советскому народу по поводу принятия мер для укрепления экономики колхозов и совхозов, повышения закупочных цен на продукты животноводства, я целиком одобряю эти меры.

Ради дальнейшего расцвета всех отраслей народного хозяйства в том числе и колхозного производства, мы идем на временное повышение цен на продукты животноводства. А чтобы скорее преодолеть отставание колхозов, поднять рост всех отраслей сельского хозяйства, мы варим и будем продолжать варить добротный металл для новых машин. Свое слово сдержим на вахте в честь Дня металлурга и в борьбе за досрочное выполнение плана четвертого года семилетки.

И. ТИМОФЕЕВ,
сталева-ры печи № 4.

Увеличим наш вклад

Коллектив нашей печи № 22 третьего мартеновского цеха носит звание коммунистического и старается делом, сверхплановым металлом оправдать это высокое звание. Мы знаем, что сталь, сваренная в нашей печи, идет на изготовление машин, на укрепление технической базы сельскохозяйственного сельского хозяйства. В мае в начале нам пришлось испытать разочарование: мы отставали, но все же к концу месяца с планом справились и за пять месяцев сварили много сверхпланового металла.

Это наш вклад в развитие кол-

Новый механизм

Проект нового ковочного манипулятора, обладающего исключительной маневренностью, разработан специалистами Ленинградского филиала Всесоюзного проектно-технологического института тяжелого машиностроения. Для этого механизма, в отличие от существующих, не потребуются рельсо-

вые пути. Безрельсовый манипулятор, создаваемый впервые в нашей стране, будет оснащен устройством, копирующим движение рук машиниста при управлении захватом слитков. Машинист сможет выполнять значительно больше операций, чем ныне применяемые манипуляторы.

Мы внимательно ознакомились с Обращением партии и правительства. В мерах по повышению закупочных цен на продукты животноводства видим проявление заботы партии и правительства о развитии социалистического сельского хозяйства, повышении благосостояния трудящихся.

Совет Министров СССР постановил с 1 июня повысить закупочные цены на скот и продукты животноводства и повысить розничные цены на мясо и мясные продукты. Эта мера нежелательная, как правильно отмечается в Обращении ЦК КПСС и Совета Министров СССР, но нужная, необходимая.

Успешно осуществив меры, намеченные мартовским Пленумом ЦК КПСС в области сельского хозяйства, мы добьемся повышения производительности труда в нем, развития всех отраслей его.

Для осуществления этого, для быстрого подъема сельского хозяйства мы будем еще дружнее нести трудовую вахту, опережать передовые рубежи семилетки.

А. ФЕОКТИСТОВ,
сталева-ры печи № 22.

Заводы меняют облик

«Зеленая улица» прогрессу—этот девиз стал законом на заводе шифровальных станков. Многие участки производства здесь оснащены новой техникой. Только в минувшем году станочный парк обновился более чем на 70 машин и подъемно-транспортных устройств. Все они отечественного производства, занимают меньше места, чем старые, и в то же время обладают значительно большей мощностью. Перепланировка участков и отделений в главном заводском корпусе позволила сократить грузопоток, улучшить и ускорить технологический процесс. За счет уплотнения и ликвидации конторских и складских помещений высвобождено около двух тысяч квадратных метров производственных площадей.

вые пути. Безрельсовый манипулятор, создаваемый впервые в нашей стране, будет оснащен устройством, копирующим движение рук машиниста при управлении захватом слитков. Машинист сможет выполнять значительно больше операций, чем ныне применяемые манипуляторы.



Больших производственных успехов добился в социалистическом соревновании за достойную встречу Дня металлурга коллектив сталеплавильщиков мартеновской печи № 6, возглавляемый опытными сталеварами: В. Пряниковым, П. Макагоновым, В. Лычаком и Н. Кокосовым.

Организовав слаженную работу на всех операциях, он сумел выплавить сверх майского плана 700 тонн добротной стали для нужд сельского хозяйства.

На снимке: один из лучших сталеваров мартеновского цеха № 2 В. Пряников.

Фото Е. Карпова.

Мечты на будущее

Мне 34 года. Начал учиться в школе рабочей молодежи с 7-го класса. Было нелегко, ведь многое, чему учился раньше, стерлось в памяти. Особенно трудно давались математика и русский язык. Но... все это позади. После окончания 10-го класса я хочу поступить в техникум на прокатное отделение, ведь проволочно-

штрипсовый цех, где я работаю старшим вальцовщиком стана, автоматизирован и знания, которые я получил в школе, мне, хотя и многое дали, но их еще недостаточно для постижения всех секретов нашего производства.

П. АКСЕНОВ,

старший вальцовщик проволочно-штрипсового цеха.

Кузнец Николай Ефимов

Есть много работ, которые не каждому кузнецу под силу. Одни на больших молотах выдают тяжеловесные поковки, другие выполняют много разных мелких заданий. Но труд каждого нужен, каждый из них вносит свой вклад в борьбу за план коллектива всего цеха.

У нас в кузнечно-прессовом цехе на 750-килограммовом молоте трудится кузнец Николай Ефимов. Это ему как раз и приходится больше выдавать повок мелкого, самых разнообразных форм, которые можно выполнить только на этом малом молоте.

Сюда поступают задания на изготовление всевозможных скоб, проушин, серег. Не было случая, чтобы они были сделаны не в срок или с низким качеством.

Кузнец Н. Ефимов пришел в цех после окончания ремесленного училища, из цеха он в Советскую Армию уходил и, отслужив службу, снова возвратился к молоту. Восемь лет после того он продолжает нести трудовую вахту.

За время работы он приобрел достаточный опыт, отлично разбирается в чертежах. Приступая к выполнению каждого задания, он сразу обращает внимание на наличие инструмента. Если подходящих оправок, подкладного штампа или фигурной накладки нет, он прежде всего изготовит их, а потом уже начнет ковать заказанную деталь. Казалось бы, у него происходит потеря времени, но он быстро нагоняет это время, так как имеет под руками нужный инструмент, трудится без перебоев. И в конце месяца его обычный показате-

зель—135 процентов нормы. А поковки, изготовленные при помощи вспомогательного инструмента, всегда имеют минимальные припуски, экономится металл. Качество же самое хорошее, никогда контролеры ОТК не предъявляли ему претензий.

Кузнец Н. Ефимов, его подручный И. Гусев, машинист молота М. Константинович сдружились в труде, сработались, каждый из них добросовестно выполняет свое дело, а общий итог всегда отличный. На них в цехе равняются остальные и в дни общественного рейда за качеством продукции от бригады кузнеца Н. Ефимова многие позаимствуют опыт для повышения качества повок, изготавливаемых на других молотах.

Ю. ВАРАКИН,
и. о. начальника смены,

От Вас, товарищи
сталеплавильщики,
зависит бесперебойная
работа прокатчиков!
**НЕ ДОПУСКАЙТЕ
ОТСТАВАНИЯ!**

РАБОТНИКИ ВНУТРИ-ЗАВОДСКОГО ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНОГО ТРАНСПОРТА, ПРИМИТЕ ВСЕ МЕРЫ ДЛЯ БЕСПЕРЕБОЙНОГО СНАБЖЕНИЯ МАРТЕНОВ СЫРЬЕМ!

ТОВАРИЩИ КОПРОВИКИ! УСКОРЬТЕ РАЗДЕЛКУ И ОТПРАВКУ МЕТАЛЛОЛОМА!

Внимание заказам!

Разнообразие деталей всегда бросается в глаза каждому, кто попадает в основной механический цех. Особенно велико количество разных заказов теперь, когда в цехе готовят детали для оборудования новостроек.

За выполнением графика заказов внимательно следит вся общественность цеха, создана даже специальная комиссия под руководством заместителя начальника цеха т. Подольского. Графиком выполнения заказов занимается и цеховой комитет. На заседании 26 мая мы заслушали доклад заместителя начальника цеха т. Подольского о ходе выполнения заказов. Выявилось, что зачастую задерживаются заготовки в чугунолитейном и фасоннолитейном цехах. Цеховой комитет обязал т. Подольского связаться с комиссиями цехов-смежников, чтобы сразу устранять все недочеты. Цеховой комитет предложил руководителям участков проводить раз в месяц собрания рабочих, подводить итоги труда, выявлять и устранять недочеты.

Выполняя ответственные задания, коллектив цеха на вахте в честь Дня металлурга добился высоких показателей. Майский план цех выполнил на 102,7 процента, коллективы второго и третьего станочных отделений, которыми руководят У. Кузьмин и А. Фоменко выполнили план на 102,8 процента. Продолжает уверенно идти вперед коллектив инструментального отдела коммунистического труда, который возглавляет Г. Губанищев. Там выполнение месячного задания составило 102,5 процента.

Новый месяц станочники и слесари начали организованно, все заняты важными заказами, стараются выполнять их в срок и высококачественно.

А. ГРИШИН,
председатель цехкома.

В ЛУЧАХ КОМСОМОЛЬСКОГО ПРОЖЕКТОРА

В поход за качество

Правильная эксплуатация механического и электрического оборудования, точное соблюдение технологического режима — необходимые условия, обеспечивающие высокое качество продукции, выдаваемой цехами комбината. Плюс к этому — увеличивается производительность труда.

Но всегда ли и на всех ли производственных участках выполняются эти необходимые условия? И хотя комбинат по многим делам выполняет и перевыполняет производственное задание, основания для того, чтобы задавать такой вопрос, есть.

Большое место многих производственных участков — качество. Даже в доменном цехе, который систематически перевыполняет план, до сих пор допускается завышенное количество серы в чугуне.

Не могут похвалиться качеством продукции и горняки. Руда и агломерат, поставляемые комби-

нату, порой не отвечают нормам ГОСТа.

Все это, как правило, результаты несоблюдения технологии производства.

Комсомольцы комбината решили взять под свой неослабный контроль соблюдение технологии производства и как ведется пропаганда передового опыта. С этой целью решено было во всех цехах комбината установить комсомольские контрольные посты из числа специалистов-технологов.

Сейчас на комбинате создано 48 штабов и 160 комсомольских постов. Работа их еще не достаточно слажена, но их благотворное воздействие на производство сказывается. Они способствуют улучшению качества продукции, увеличению срока службы механизмов.

А. ЛАПИН,
секретарь заводского комитета ВЛКСМ.

Добиваемся улучшения технологии

Комсомольский контроль в нашем цехе действует по такой системе: в центре — комсомольский штаб. Здесь 30 человек активных комсомольцев. До работы или

Контроль действует

В каждой смене и бригаде факонно-сталелитейного цеха есть борские, беспристрастные судьи-комсомольцы. Это инженеры и техники, хорошо знающие свое дело. Они обходят участки, внимательно изучают готовые отливки и, если находят какой-либо дефект, устанавливают, по чьей вине он допущен. Нарушителей технологии обсуждают на сменном-встречных собраниях.

Кроме того в цехе на видном месте вывешена большая доска — «Контрольный комсомольский пост», сюда записывают фамилии бракованных с указанием характера нарушения и размера ущерба, причиненного браком. Называется и фамилия начальника смены, комсорга бригады, где допущен брак. Это делается для того, чтобы весь коллектив чувствовал ответственность за совершенное нарушение технологии.

У нас все меньше имен заносится на эту обвинительную доску.

Сказывается также и благотворное влияние пропаганды передовых методов труда. Не одну беседу среди рабочих цеха, например, провел по этим вопросам инженер Л. Преображенский. Лучшие рабочие цеха: формовщик И. Ободенков, модельщики В. Железнов и Е. Холодеев поделились с товарищами секретами своего успеха в труде.

Результаты этого незамедлительно сказались.

А. СТЕПАНОВ.

Больше активности!

Участие в дежурствах по наблюдению за порядком в городе — почетная обязанность каждого работника комбината. Однако не все это понимают. Над домоуправлением № 55 шефствовал коллектив мартеновского цеха № 1. Не раз случалось, что сталеплавильщики не являлись на дежурство.

Отмахиваются от участия в дежурствах и работники некоторых других цехов, среди них такие товарищи, как Г. Рубан (листо-

прокатный цех), Ю. Бобров, Хайбрахманов (обжимной цех) и другие.

Добросовестно относятся к общественному долгу новые наши шефы — листопрокатчики первого цеха. Дежурят здесь все. Секретарь партийного бюро т. Мирошников и начальник цеха т. Носов частые гости нашего домоуправления, мастер этого цеха т. Кухта ежедневно контролирует как проходят дежурства, составляет гра-

Н. СКОБЛИНА,
член контрольно-комсомольского штаба цеха металлической посуды.

РАЦИОНАЛИЗАТОРЫ ДОСТОЙНО ВСТРЕЧАЮТ ДЕНЬ МЕТАЛЛУРГА

С хозяйским подходом

Как бы ни была отработана технология, как бы ни совершенствовано производство, но всегда рационализатор найдет что либо, чтобы работа шла еще лучше и экономилась материалы. Так и у нас в штамповочном отделе основного механического цеха. Не первый год там штампуют пробки для изложниц, казалось, технология давно отработана и утверждена, но рационализаторы искали новые пути. Они с хозяйским подходом проанализировали работу прессов и увидели, что много средств и труда затрачивается на изготовление и замену пуансонов.

Пуансоны готовятся из дорогостоящей легированной стали, а служили смену, в редких случаях дольше. Теперь же пуансон держится более двух недель.

Чем достигли этого? Рационализаторы инженер-конструктор В. Конев, начальник бюро технического нормирования В. Аркадьев, мастер Н. Катыхов и начальник цеха В. Леонов предложили сборный пуансон с водяным охлаждением. Когда предложение было реализовано, польза от него превзошла ожидания — оно позволило высвободить три человека и дает годовую экономию в 19 тысяч рублей.

Интересное усовершенствование осуществил начальник первого станочного отделения В. Грязнов. Он изменил технологию нарезки гаек. Прежде ее производили на болторезном стане, а предложение рационализатора позволило использовать для этого токарный станок. Работа по-новому резко повысила производительность труда и обеспечила 2032 рубля годовой экономии.

В совершенствовании производства второстепенных, мелких дел нет. Каждая мелочь в какой-то мере связана с общими стараниями

коллектива цеха добиться успеха, работать производительней. Поэтому на участках внедряли немало предложений слесаря А. Мезина, электрика Ф. Катыхова. Около двухсот человек во время прошлого массового рейда за повышение производительности труда внесли свои предложения, помогали на месте совершенствовать технологию, повышать производительность труда.

Борьба за отличные показатели производства неразрывно связана с борьбой за культуру и чистоту. И на это обращают внимание рационализаторы. Механик цеха К. Кучковский придумал механизм для очистки пола цеха. Как известно, в цехе уборщиц нет, а на пол ежедневно налипают масло, грязь. Все это втаптывается, утрамбовывается и, чтобы очистить пол, снимали рабочих с участков и давали им в руки скребки и лопаты. Сколько человеко-дней затрачивали на это, а чистоты и порядка не достигали.

Внедрение же механизма К. Кучковского сразу решило этот вопрос. Машина работает, пол цеха чистый, никто не отрывает людей на уборку цеха.

Рационализаторы не считают, что свою задачу выполнили, продолжают изыскивать новые возможности, решать новые задачи, чтобы совершенствовать производство, добиться повышения производительности труда и снижения стоимости выпускаемой продукции.

А. ФОРТУНИН.

★

ЛУЧШЕ И ЭКОНОМНЕЙ

Смазка изложниц — покраска внутренней стороны стенок ее кузоваслаком — имеет не последнее значение в подготовке изложниц к принятию разливаемого металла.

Давно ушла в прошлое ручная покраска изложниц, долгое время была в употреблении головка для нанесения лака на стенки. Работала она как бы исправно, но толку было мало. Эта головка была довольно сложной, отверстия ее забивались и покрытие лаком было неровным. К тому же и расход лака был большой.

Низкое качество покрытия лаком изложниц вело к браку, вызвало справедливые нарекания со стороны разлильщиков стали.

Рационализаторы цеха стали искать новые формы головок, придумывали разные варианты. Наиболее удачным оказалось предложение старших мастеров Виктора Егоровича Гормылева, Виталия Васильевича Мельникова и других рационализаторов, предложивших головку, существенно отличающуюся от прежних. Она имеет пять отверстий, направляющих лак под углом вниз. Струи лака падают на плоскость гайки, отражаются от нее, разбиваются в брызги и устремляются к стенкам. Покрытие происходит ровным, высококачественным, а поднимание и опускание головок обеспечивают покрытие всей плоскости от низа до верха.

Во внедрении этого предложения большую помощь оказало общественно-конструкторское бюро.

Покраску изложниц лаком стало высококачественным, а расход лака значительно снижен. Достаточно сказать, что от снижения расхода лака цех подготовки составов имеет в год около 36 тысяч рублей экономии.

И. РЫБАЛНО,
ответственный по рационализации.

НОВАТОРЫ ПОМОГАЮТ

Коксовое производство — одно из тех, где многое еще надо сделать, чтобы повысить производительность труда, создать лучшие условия для рабочих. Взять хотя бы очистку дверей коксовых печей. Издавна она выполнялась вручную, два человека чистили дверь 3—5 минут. Время, как будто не так уж большое, но печей много и оно измеряется десятками минут, часами. А кроме того, эта работа очень трудоемкая, дверевому приходилось выполнять ее в непосредственной близости от раскаленной печи, вдыхать газ.

Совсем изменилось положение, когда двери стал чистить механизм, предложенный в свое время рационализатором

фик и следит, чтобы он точно соблюдался.

Это пример хороший и чем больше таких примеров будет, тем активнее будут силы общественности города, тем скорее наш город завоеует право называться городом коммунистического быта.

А. СКРОМНЫЙ,
секретарь парторганизации домоуправления № 55.

И. ЛОМАКИН,
нач штаба общественности.

А. Мельниковым.

Механизм установлен на коксовый каталитизатор, специально времени на очистку дверей не отводит — она производится во время выталкивания коксового пирога. Внедрение этого механизма позволило высвободить на двух батареях одного дверного.

Этот механизм себя вполне оправдал, но его необходимо снабдить запасными частями — в первую очередь нужно обеспечить металлическими щетками. До сих пор их изготавливают у нас в ремкусте, но недостаточно. Пора уже перейти к серийному выпуску запасных частей в каком-либо цехе комбината или на заводе горного оборудования.

У нас установлен опытный образец механизма для очистки рам. Нужно больше таких механизмов, чтобы заменить трудоемкие процессы.

Наши механики модернизировали люкостемы, позаимствованные от коксовиков Славянского завода, установили их на трех люкостельных машинах. Они себя оправдывают, но колебания в насыпном весе шихты влияют на них и приходится то и дело устранять конструктивные неполадки,

укреплять узлы.

Особенно большую пользу производству принесла автоматизация коксовых рам. Там прежде находился рабочий, он включал участки рамы. Условная труда были очень тяжелые, нужно было находиться все время в облаках пара, в мей на рабочем промерзала одежда. Теперь же ничего этого нет, послушные механизмы сами выполняют все операции.

Много и других новшеств внедрено у нас, много труда вложили наши слесари, электрики, чтобы осуществить рационализацию. Они и сами являются активными рационализаторами. Бригадир слесарей А. Седунов подал несколько предложений, способствующих облегчению труда, активно участвуют в механизации трудоемких процессов на третьем блоке коксовых печей электрики Г. Литвиненко, А. Сусликов, А. Зотов.

Коксохимическое производство нашего комбината — крупнейшее в стране. Руководителям его и комбината нужно больше уделять внимания внедрению механизации, обеспечивать механизмы запасными частями, чтобы шире внедрить механизацию, повысить производительность труда.

И. САБАДАШ.

МЕТАЛЛУРГ

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

ТЕХНИКА СТАЛЕПЛАВИЛЬЩИКОВ

Большие задачи поставлены XXII съездом КПСС перед сталеплавильщиками страны. Они требуют от коллективов широкого использования новой техники и технологий.

В мартеновских цехах Кузнецкого металлургического комбината уже немало сделано в этом направлении. В частности, в 1961 году проведено в жизнь 23 мероприятия по механизации и автоматизации.

Долгое время заготовка раскислителей и подача их на разливку была тяжелым трудом, отнимающим много времени у подручных сталеваров. Теперь в мартеновском цехе № 1 эта работа механизирована, что облегчило труд, позволило сократить потери столь ценного сырья. Экономия от внедрения этого мероприятия составляет 11,4 тысячи рублей.

Впервые среди металлургических заводов страны у нас на миксере № 1 введено автоматическое взвешивание чугуна, выплавленного для заливки в мартены. Эта установка высвободила четырех весовщиков.

На обоих миксерах введена автоматика по измерению температуры кожуха миксера. Теперь состояние огнеупорной кладки контролируется систематически по приборам. До этого новшества температура кожуха к концу кампании измерялась обслуживающим персоналом вручную один раз в сутки, что создавало большие неудобства. За счет внедрения этого мероприятия сэкономлено 9,5 тысячи рублей.

Приготовление жидких и густых растворов на ремонтах мартеновских печей долгое время производилось вручную. Сейчас введена механизированная установка приготовления раствора, освободившая для других работ пятерых рабочих. Уменьшилась запыленность рабочих мест при транспор-

тировке огнеупорных порошков.

В 1961 году на двух мартеновских печах была введена в строй стационарная механизация по уборке боя кирпича из регенераторов.

До недавнего времени насадки ремонтировались с применением переносных транспортеров, установка и снятие которых производились вручную в условиях высокой температуры и запыленности. Сейчас ремонт регенераторов производится с помощью стационарной механизации.

Усовершенствована автоматика на печах №№ 13 и 15. Установленная бесконтактная аппаратура позволяет сталеварам лучше регулировать тепловой режим, повышает надежность работы приборов.

В этом году приказом директора комбината предусматривается осуществить 15 мероприятий по механизации и автоматизации.

Наибольший интерес из них представляют следующие. В обоих мартеновских цехах будут полностью закончены работы по механизации заготовки ферросплавов. Это позволит более экономно расходовать их, облегчит труд и повысит культуру производства.

На двух мартеновских печах будет введена совершенно новая схема автоматического управления агрегатом по заданным технологическим и теплотехническим параметрам. Это позволит экономить топливо при выплавке стали, увеличить стойкость отдельных элементов печи, а также освободить сталевара от управления тепловым режимом печи. Такая схема уже введена на печи № 14 и находится в стадии изучения.

В цехе ремонта металлургических печей будет механизирована подача леса для ремонта печей, а также огнеупоров на головки мартенов. Будут продолжены на-

Часто встречаются люди, способные до 50 лет сохранять энергию и задор двадцатилетних. А у Людмилы Терентьевны этого задора и сейчас хватит на троих. Кажется, глаза ее, светлые, ясные, по-прежнему излучают для людей заражающий энергией свет, как и 30 с лишним лет назад, когда Людмила Терентьевна с группой молодых электриков Том-

Неутомимая труженица



ска приехала строить Кузнецкий гигант.

Много событий произошло за эти годы. Людмила Терентьевна жила, как и все, жизнью завода. С годами стало сдавать здоровье, а характер оставался тот же: не представляла себе жизнь без общественной работы эта хрупкая, похоя на подростка женщина. Какие обязанности приходилось ей выполнять, кроме служебных, теперь восстановить трудно, а сама Л. Т. Феопентова только плечами пожимает: «Я никогда не глядела из часов, во сколько уйти домой».

Вот и сейчас. Обязанность архивариуса — вовремя обеспечить поступающие от работников цеха заказы, в порядке содержания архивные документы. Да разве этим ограничится неутомимая натура Людмилы Терентьевны? И вот уже шесть лет она — бессменный культорганизатор в ТЭЦ. В первое время ей и не поручали этого, как-то само собой вышло, что ни один вечер, ни один культпоход не обходился без участия Людмилы Терентьевны.

Это уже стало традицией: каждый вторник один из вечерних сеансов в «Коммунаре» четверть зала занимают энергетики комбината. Им не приходится заботиться о билетах. Культурорганизатор и без списка

знает, что меньше 300—400 билетов покупать нельзя — иначе всех желающих не обеспечить.

А когда встречаются на следующий день в цехе, невольно разговор переходит на вчерашний фильм. Тут уж не остается нейтральных: внеочередная «конференция» зрителей затрагивает каждого. И кто знает, не действуют ли на некоторых работников эти непринужденные рассуждения о поступках, характерах, наконец, о костюмах киногероев лучше, чем иная воспитательная мера. Только от фильма к фильму желающих пойти в кинотеатр все больше.

... Коллектив теплоэлектроцентрали одним из первых на заводе вступил в соревнование за звание коммунистического. И многих лучших работников ТЭЦ одними из первых в ноябре 1960 г. назвали ударниками коммунистического труда. Среди них была и архивариус Л. Т. Феопентова.

Так и живет эта скромная женщина-мать, ударница коммунистического труда, общественница. Живет, глядя только вперед, не считая часов, отданных общему делу.

На снимке: Л. Т. Феопентова.

Е. КОВАЛЕНКО, начальник участка механизации и автоматизации сталеплавильных цехов КМК.

Это по-хозяйски

Завершается средний ремонт мартеновской печи № 4. Комсомольцы и молодежь цеха ремонта металлургических печей трудятся самоотверженно, перевыполняют задания, изыскивают резервы экономии.

Звено Тришина комсомольско-молодежной бригады на ломке главного свода и стен ваины выполнило сменное задание на 134 процента. Молодежь сэкономила в этот день 1450 штук кирпича.

На ломке и кладке стен головок хорошо работало звено Геннадия Шустовцова. Этот коллектив выполнил задание на 145 процентов.

На этом же объекте трудились комсомольцы из звена Ненастина и Деревягина, тоже значительно опередившие график.

А. ЛЕГКОВ.

Резервы роста производительности труда

СВОЕ задание по росту производительности труда коксохимники Кузнецкого комбината в прошлом году выполнили на 101,8 процента.

Это неплохо, но могло быть лучше, если бы администрация, партийное бюро КХП занимались этим вопросом систематически. У нас очень много теряется рабочего времени попусту. Особенно среди ремонтного персонала, объем работ которого планомерно не определяется. Получит человек задание — глядь, нет материалов или рабочее место не подготовлено. Так что в организационных мероприятиях широкое поле деятельности.

Основной рост производительности труда достигнут за счет механизации и автоматизации. В 1961 г. по коксохимпроизводству осуществлено 30 мероприятий, в результате которых высвободилось 40 человек, а экономия составила 77 тысяч рублей. В этом году в области механизации и автоматизации намечено провести 49 работ. За первый квартал выполнено 5. Важными из них являются такие работы, как централизованное управление коксосортировок №№ 2

и 3 и автоматизация загрузочных вагонов №№ 7 и 8.

Характерно, что вопросам механизации стал заниматься эксплуатационный персонал. Например, начальник углеподготовительного цеха т. Юферов и электрик т. Сухарев автоматизировали загрузку угольной башни. Но беда в том, что руководители цехов еще не обращают внимания на эффективность выполняемых работ. Зачастую существующая механизация и автоматика не используются полностью из-за плохого обслуживания. Например, в машинно-сульфатном цехе смонтированы и налажены регуляторы кислотности. Но из-за недостаточного внимания к ним со стороны руководителей цеха — т. Казинкина и Келесова автоматика в течение трех месяцев не работала.

То же самое можно сказать и о бензолно-ректификационном цехе, где почти год тому назад

смонтированные автоматические измерительные приборы на участках бездействуют и уровень продуктов хранилища измеряют дедовским способом — путем погружения линейки. Эта операция вредна и опасна для здоровья людей, усложняет их труд.

В связи с разговором о том, стоит ли содержать в цехах участки по механизации и автоматизации, хочется высказать свое мнение. Да, стоит их иметь. За год и 3 месяца своего существования наш участок целиком себя оправдал. За это время он выполнил 12 крупных работ, за счет которых высвобождено 18 человек и 52 рабочим облегчен труд. Это дало примерно 26 000 рублей экономии.

М. СОРОКИН, начальник участка механизации и автоматизации КХП.

ОБМЕННАЯ ПОЛОСА



Славно трудятся в эти дни сталеплавильщики второго цеха Кузнецкого металлургического комбината. Мартеновцы готовят достойный подарок матери-Родине в честь Дня металлурга.

На снимке: сталевар Николай Васильевич Конных, один из знатных металлургов КМК. Фото П. Душинского.

Хочешь отдохнуть — потрудись

Сейчас завершается подготовка домов отдыха, комсомольских и пионерских лагерей к приему отдыхающих. В это исключительно важное дело активно включились комсомольцы и молодежь. По инициативе заводского комитета комсомола группа молодых металлургов выехала в комсомольский лагерь «Горное ущелье», чтобы поставить палатки для тех, кто придет отдыхать. Желающих оказалось немало.

И вот к месту сбора — правобережному Дворцу культуры металлургов — пришли молодые металлурги из различных цехов комбината. Все они решили свое свободное время отдать полезному и важному делу. Здесь ведь соче-

тается, как говорится, приятное с полезным. И работа и отдых, можно загореть на лоне красивой природы, где расположен комсомольский лагерь.

Но неожиданно выяснилось, что есть такие, которые отказались от установки палаток.

— Мы не за этим сегодня приехали, — заявили они.

Нельзя не назвать этих «героев». Борис Троянов, рабочий цеха металлической посуды, Владимир Сергачев, рабочий проволокоштрипсового цеха, рабочий Кольев. Эта троица решила только наслаждаться природой. Что ж, мы никого не заставляли трудиться. Дело добровольное. Однако все сошлось на том, что, кто не работает, тот не поедет вместе со всеми обратно на нашей машине. Это, видимо, показалось шуткой трем друзьям, и они умиленно наблюдали за тем, как другие ставили палатки. Когда все мы сделали свое дело, и 16 палаток было установлено, пришла пора после отдыха вернуться домой.

И что вы думаете? Трое названных любителей природы, в палатке которых было найдено несколько пустых бутылок (вот зачем они приезжали — сочетали приятное с бесполезным) — первыми оказались в машине.

В это время Троянов, распоясавшись, заявил:

— Приехал на массовку, — имею

право выпить. Где мне пить, как не на массовке. «Большого» ума человек, этот Троянов...

Дело кончилось тем, что любителям спиртных напитков пришлось оставить машину. Как они добрались домой — пусть расскажут сами...

А. ПИКАЛОВ,
токарь основного
механического цеха.

У нас любят туризм

Молодые специалисты, проживающие в интернатах №№ 1 и 2, любят туризм. Поездка за город — прекрасный отдых. Для этого у нас созданы все условия. Имеется 50 двухместных палаток, 40 велосипедов и весь необходимый туристический инвентарь. Наши ребята выезжали на Банное озеро, в чудесные места Абзакова. В воскресные дни на базе не остается ни одной палатки.

Молодые рабочие выезжают группами по несколько человек. Организуются и массовые выезды. Молодые специалисты принимали участие в туристском походе на Аблязовские луга. Здесь были братья Николай и Александр Черновы, Равиль Рахмангулов, которых называют заядлыми туристами.

Г. ВАСИЛЬЕВ,
инструктор физкультуры.



Не беда, если старшие заботливы.
Фотоэтиюд Е. Карпова.

КУДА ПОЙТИ УЧИТЬСЯ В МАГНИТОГОРСКЕ ИМЕЮТСЯ:

Горно-металлургический институт

На заочном и вечернем факультетах этого института производится обучение по специальностям:

Разработка рудных и пластовых месторождений полезных ископаемых.

Обогащение полезных ископаемых.

Горная электромеханика (заочный факультет).

Доменное производство.

Мартеновское производство.

Обработка металлов давлением.

Механическое оборудование заводов черной и цветной металлургии.

Электрификация промышленных

предприятий и установок.

Автоматизация производственных процессов металлургической промышленности (вечерний факультет).

Металловедение, оборудование и технология термической обработки металлов (вечерний факультет).

Химическая технология топлива (вечерний факультет).

Экономика и организация металлургической промышленности.

Экономика и организация горной промышленности.

Адрес института: проспект Ленина, 38, телефон 2-08-65.

Индустриальный техникум

В этом техникуме имеются группы, в которые принимаются лица со средним образованием, и группы, в которые принимаются лица со средним образованием.

В группах на базе 7 классов готовятся техники следующих специальностей:

Производство стали.

Прокатное производство.

Технология коксохимического производства.

Электрооборудование промышленных предприятий.

Механическое оборудование промышленных предприятий.

Обработка металлов резанием.

Проволочное и канатное производство.

Ковочное и штамповочное производство.

Группы на базе 10 классов включают в себя специальности:

Прокатное производство.

Электрооборудование промышленных предприятий.

Механическое оборудование промышленных предприятий.

Контрольно-измерительные и регулирующие приборы.

Неметаллические защитные покрытия (эмальное производство).

Адрес техникума: проспект Ленина, 26, телефон 2-04-67.

Из иногородних учебных заведений рекомендуются

Всесоюзный заочный энергетический техникум

Он готовит техников-энергетиков по многим специальностям, в том числе по таким, которые находят широкое применение на нашем комбинате:

1. Электрические станции, сети и системы.

2. Котельные, паротурбинные установки и автоматика тепловых процессов на электростанциях.

Адрес техникума: г. Иваново, ул. Ермака, 41.

ТОВАРИЩИ МЕТАЛЛУРГИ! ПОСТУПАЙТЕ УЧИТЬСЯ НА ВЕЧЕРНИЕ И ЗАОЧНЫЕ ОТДЕЛЕНИЯ ИНСТИТУТОВ И ТЕХНИКУМОВ, В ШКОЛЫ РАБО-

ЧЕЙ МОЛОДЕЖИ И ШКОЛУ МАСТЕРОВ. ПОВЫШАЙТЕ СВОИ ОБЩЕ-ОБРАЗОВАТЕЛЬНЫЕ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ЗНАНИЯ.

Школа мастеров

В ШКОЛУ МАСТЕРОВ ПРИНИМАЮТСЯ ВЫСОКОКВАЛИФИЦИРОВАННЫЕ РАБОЧЕ С ОБРАЗОВАНИЕМ НЕ НИЖЕ 7 КЛАССОВ, РАБОТАЮЩИЕ ГОРНЫМИ И ГАЗОВЩИКАМИ, СТАЛЕВАРАМИ И ИХ ПОДРУЧНЫМИ, РАЗЛИВЩИКАМИ, ВАЛЬЦОВЩИКАМИ, СВАРЩИКАМИ, БРИГАДИРАМИ АДЪЮСТАЖА, ОПЕРАТОРАМИ ПРОКАТНЫХ СТАНОВ, АГЛОМЕРАТЧИКАМИ, ДОЗИРОВЩИКАМИ, МАШИНИСТАМИ ОБОГАТИТЕЛЬНЫХ МАШИН, МАШИНИСТАМИ КОКСОВЫХ МАШИН, АППАРАТЧИКАМИ.

Срок обучения в школе мастеров:

а) для лиц, имеющих образование в объеме 10 классов — 1 год;

б) для лиц, имеющих образование в объеме 7—9 классов — 2 года.

Строительный техникум

На вечернее и заочное отделения этого техникума могут поступить те работники комбината, которые желают получить одну из следующих строительных специальностей:

1. Промышленное и гражданское строительство.

2. Эксплуатация и ремонт строительных машин и оборудования (вечернее отделение).

3. Производство строительных и железобетонных изделий.

4. Водоснабжение, канализация и очистка промышленных и сточных вод (вечернее отделение).

5. Монтаж и ремонт промышленного оборудования (вечернее отделение).

Адрес техникума: ул. Ленина, 50, телефоны: 2-14-60, 2-12-70.

Колосок строителя

«ПОПРАВКА» ЗУББАРОВА

Слесарь второго мартеновского цеха Г. Зуббаров, получив в поликлинике больничный лист, подделал его, продлив на два дня.

Нет Зуббарову покоя, Ходит-бродит целый день — Что бы выдумать такое? Как подправить бюллетень? Подцарапал, чистит снова, Набок голову склоня, Переправил и готово — «Оторвал» себе два дня. Но обман недолговечный, Как Зуббаров ни мудрил, А пришел на сменно-встречный По заслугам получил. Он стоял, переминался И краснел потупя взор. Думал сажунычить — попался И теперь ему позор.

НОВЫЕ КНИГИ

1. Д. Д. Бурдаков, З. Г. Цукерник. «Металлургия черных металлов» (учебное пособие для подготовки квалифицированных рабочих на производстве). Свердловское отделение Metallurgizdata. 1961. 437 стр. Цена 83 к.

2. Ф. И. Грингауз. «Санитарно-технические работы». М., Профтехиздат, 1961, 496 стр. Цена 94 к.

3. С. А. Думлер. «Автоматизация в машиностроении». Челябинское кн. изд. 1961, 175 стр. Цена 85 к.

4. Б. П. Захаров «Термист». М., Машгиз, 1961, 311 стр. Цена 80 к.

ОБЪЯВЛЕНИЕ

Продолжается набор в группу мотоциклистов и автомобилистов для поездки в Польскую Народную Республику.

Сбор участников поездки 9 июня в 9 часов утра и 17 вечера в комитете комсомола комбината. Справки можно получить по телефонам: 3-25-48, 3-11-63, 3-37-48.

И. о. редактора Н. М. НИЯНЕНКО.