

НОВЫЕ РЕЗЕРВЫ — НА СЛУЖБУ ПРОИЗВОДСТВА

В ОБКОМЕ КПСС

О РАСПРОСТРАНЕНИИ ОПЫТА СТАЛЕВАРОВ ПЕЧИ № 4 МАГНИТОГОРСКОГО КОМБИНАТА

Воодушевленные историческими решениями XXII съезда КПСС, трудящиеся Магнитогорского металлургического комбината повседневно изыскивают резервы по наращиванию выплавки металла на действующих агрегатах.

Сталевары мартеновской печи № 4 тт. Сотников, Корчагин, Аверьянов и Тимофеев выступили с предложением организовать соревнование за более полное использование резервов для достижения максимальной производительности мартеновских печей и обязались увеличить выплавку стали на своем агрегате на 20 тысяч тонн по сравнению с прошлым годом. Коллектив печи упорно борется за выполнение взятых обязательств. За 6 месяцев текущего года выдано 7,983 тонны стали сверх плана.

Выполнение своих обязательств сталевары намерены обеспечить, прежде всего, за счет сокращения продолжительности плавок. В первом полугодии текущего года продолжительность плавки против 1961 года снижена на 22 минуты и составляет теперь 11 часов 20 минут. Съем стали увеличен на 6,5 процента. Простой печи на ремонтах составил 5,5 процента (против 6,6 процента в 1961 году).

За последние годы на печи № 4 не было ни одной аварии. Это свидетельствует о том, что степень использования агрегата зависит, прежде всего, от добросовестного отношения к труду обслуживающего персонала, от их мастерства.

Инициатива сталеваров Магнитки, так же как и передовых металлургов Кузнецка и Нижнего Тагила, одобрена Бюро ЦК КПСС по РСФСР.

Руководствуясь постановлением Бюро ЦК КПСС по РСФСР и придавая большое значение патриотическому начинанию коллектива сталеваров мартеновской печи № 4 Магнитогорского металлургического комбината, бюро обкома обязало начальника технического управления совнархоза тов. Ларина издать массовым тиражом информационный плакат об опыте работы коллектива сталеваров печи № 4. Областному совету профессиональных союзов, управлению металлургической промышленности совнархоза, горкомам КПСС Челябинска, Магнитогорска, Златоуста и Верхнего Уфалея, Ашинекому райкому партии, директорам металлургических заводов, секретарям парткомов предложено обеспечить изучение опыта работы коллектива сталеваров печи № 4 и практическое применение его на всех сталеплавильных агрегатах. Провести цеховые и бригадные рабочие собрания, на которых наметить и обсудить обязательства по увеличению выпуска металла каждым агрегатом, а также рассмотреть конкретные мероприятия по обеспечению выполнения взятых обязательств.

Обком КПСС обязал совет народного хозяйства разработать практические меры по распространению передовых методов работы сталеваров печи № 4 и по обеспечению выполнения намеченных коллективами мероприятий по каждому агрегату.

С целью создания на металлургических предприятиях необходимых запасов металлолома, обком партии обязал областное управление «Росглавтормета», горкомы и райкомы партии совместно с советскими, профсоюзными и хозяйственными организациями принять решительные меры по погашению задолженности за первое полугодие и обеспечить выполнение государственного плана на 1962 год. Для этого провести работу по выявлению дополнительных ресурсов лома на всех предприятиях промышленности и строительства, железнодорожных станциях, колхозных и совхозных усадьбах, а также на территории городов и рабочих поселков.

М. БЕРЕЗОВОЙ, сталевар 13-й печи

Первое полугодие нынешнего года было для нас благоприятным. Широко развернув соревнование, бригада печи № 13 за шесть месяцев выдала дополнительно к плану свыше тысячи тонн стали, значительно перекрыв свои обязательства.

Начало второго полугодия было у нас не совсем удачным. Первые дни июля шли с дождем. Коллектив бригады учел ошибки, допущенные в начале месяца, и боль-

ше их не повторяет. Приняв на себя новые повышенные обязательства, мы обязались в оставшиеся 6 месяцев до конца 1962 г. выдать дополнительно к плану не менее одной тысячи тонн металла. Сейчас мы ликвидировали образовавшийся долг и изо дня в день повышаем выплавку стали. Например, 24 июля бригада печи выдала дополнительно к плану десятки тонн металла.

УДАРНО ТРУДЯТСЯ

Нешадно палит солнце, нагревая кабину экскаватора. Но экскаваторщики рудника горы Магнитной — закаленные люди: в любую погоду и время года приходится им работать, стараясь не снижать темпы труда.

Фотография одного из этих людей — машиниста экскаватора М. И. Кириухина — украшает сейчас Доску почета рудника. М. Кириухин за 25 дней июля погрузил 600 тонн сверхплановой руды. Какие же методы применяет передовой экскаваторщик, добиваясь таких успехов? Как в таких случаях говорят на руднике, М. Кириухин «умеет вести подошву». Это значит, что экскаваторщик настолько умело выбирает ковшом экскаватора породу, что службе пути горного управления легко укладывать линию железнодорожного полотна. Сокращается время загрузки состава.

Своим «секретом» умелого ведения трассы М. Кириухин

делится с товарищами по работе, в школе по обмену опытом передовиков производства.

М. СМЕРНОВА,
инженер по труду рудника.

Комсомолы и молодежь нашего комбината оказали большую честь машинисту вагон-весов доменного цеха Валентину Новикову, избрав его делегатом восьмого всемирного фестиваля молодежи и студентов в Хельсинки.

На снимке: Валентин Новиков беседует с товарищами по работе перед отъездом на фестиваль.

Фото Е. Карпова.



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

№ 88 (3598)

ПЯТНИЦА, 27 июля 1962 года

Цена 1 коп.

ПОЧИН НОВАТОРОВ МЫ ГОРЯЧО ПОДДЕРЖИВАЕМ, — говорят труженики второго мартеновского цеха МЕТАЛЛУРГИ ВСКРЫВАЮТ НЕДОСТАТКИ

Мартеновский цех № 2 неоднократно выходил победителем в социалистическом соревновании. Он много раз завоевывал звание «Лучший сталеплавильный цех комбината».

И вот сейчас он оказался в прорыве. За 24 дня июля сталевары второго цеха недодали к плану почти две тысячи тонн стали. Почему так получилось? Причин для этого много. И первая причина — ослабили мартеновцы трудовой напор, технологическую дисциплину, дали поблажку аварийщикам.

23 и 24 июля во всех бригадах проходили рабочие собрания, на которых сталеплавильщики проанализировали причины срыва выполнения государственного плана, вскрыли неиспользованные резервы производства.

Помощник начальника цеха т. Кузнецов, доживший об итогах работы за первое полугодие, отметил, что очень важным делом является сейчас широкое распространение славного патриотического почина коллективов бригад четвертой печи, одобренного Бюро ЦК КПСС по РСФСР и обкомом партии.

Почин передовиков уже широко подхвачен в цехе. Пересмотрели свои прежние обязательства и

взяли на себя новые повышенные обязательства коллективы печей №№ 3, 5, 6, 9, 11, 13. Бригады этих печей уверенно двигаются вперед.

Горячо обсуждали металлурги создавшееся положение. Мастер производства т. Новиков резко критиковал бригады 12-й печи, которые допускают грубые нарушения технологии, дают «холодные» плавки. О плохом качестве жидкого чугуна говорил машинист миксерного крана т. Минеев. О слабой механизации на огнеупорных работах рассказала каменщица т. Карпенко. Много вопросов, которые сейчас волнуют сталеплавильщиков, затронули в своих выступлениях сталевары тт. Белоусов, Агеев, Рубанов, мастер производства т. Мельников, начальник смены т. Никуленко и другие товарищи.

Металлурги второго мартеновского цеха решили добиваться лучших показателей по использованию сталеплавильных агрегатов, в течение оставшихся дней июля и в первой пятнадцатке августа распространить передовой опыт работы коллектива 4-й печи среди коллективов всех печей, изжить аварии и непроизводительные простои оборудования.

СТАЛЕВАРЫ БЕРУТ НОВЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Я. КОНАРЕВ, сталевар печи № 11

Коллектив 11-й мартеновской печи горячо поддержал славный патриотический почин сталеваров четвертой печи нашего цеха Василия Сотникова, Николая Аверьянова, Ивана Тимофеева и Николая Корчагина. Следуя их примеру, мы решили пересмотреть обязательства, взятые нами на 1962 год, и взять новые, повышенные. Мы взвесили все «за» и «против», учли наши неиспользованные резервы и пришли к выводу, что **МОЖЕМ ДОПОЛНИТЕЛЬНО К ТОМУ, ЧТО ОБЯЗЫВАЛИСЬ ДАТЬ ДО КОНЦА НЫНЕШНЕГО ГОДА, ВЫПЛАВИТЬ ЕЩЕ 1000 ТОНН СТАЛИ.**

Это высокое обязательство, если учитывать, что печь наша не из новых, к тому же в работе ее коллектива мешают железнодорожники. Она расположена в районе железнодорожных путей-заездов. Малейшая нерасторопность транспортников сильно отражается на

работе сталеплавильных бригад. Сплошь и рядом нам мешают порожние составы из-под шихты, которые железнодорожники ставят в район печи. Это затрудняет своевременную подачу на печь металлолома, чугуна и другого сырья и материалов. Администрация цеха и руководству комбината следовало бы, наконец, со всей серьезностью решить вопрос о реконструкции железнодорожных путей, находящихся около нашей печи, дать ей жизненное пространство.

Большие претензии у нас и к работникам механической службы, которую возглавляет помощник начальника цеха по механическому оборудованию т. Кулаков. Уже длительное время на нашей печи плохо работают крышки и рамы завалочных окон. О ремонте их речь идет в течение многих месяцев, «а воз и ныне там».

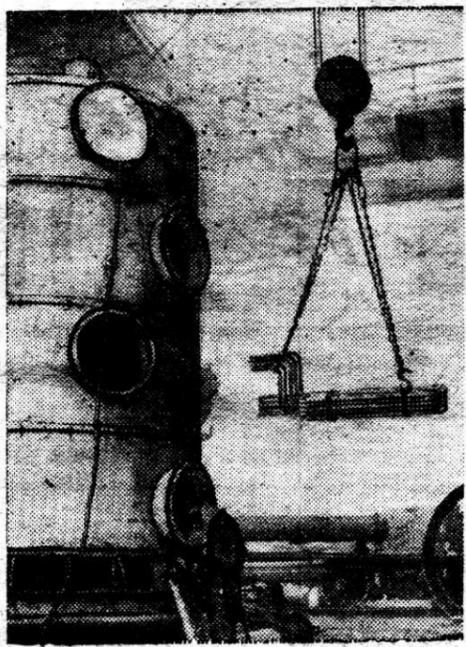
Н. БОРИСОВ,
сталевар пятой
печи

Славные патриотические почини рождались в нашем цехе не раз. Но особое место занимает почин сталеваров четвертой печи. Сейчас наша страна находится в многочисленных строительных лесах. Советский народ семимильными шагами идет к коммунизму. Для бурно растущего народного хозяйства нашей Родины требуется все больше и больше металла. И поэтому почин наших товарищей, решивших за счет приведения в действие неиспользованных резервов резко увеличить выплавку стали, заслуживает большого внимания, всеобщей поддержки.

Мы, сталеплавильщики пятой печи, хорошо поработали в первом полугодии четвертого года семилетки. Выдали дополнительно к плану многие сотни тонн стали, выполнили социалистические обязательства.

Сейчас, вступая в новое соревнование за увеличение выплавки металла, мы взяли на себя новые обязательства. **НАШ КОЛЛЕКТИВ РЕШИЛ ДО КОНЦА ГОДА ВЫПЛАВИТЬ ДОПОЛНИТЕЛЬНО К РАНЕЕ ВЗЯТЫМ ОБЯЗАТЕЛЬСТВАМ ЕЩЕ ТЫСЯЧУ ТОНН СТАЛИ.** Чтобы сдержать такое серьезное обещание, мы должны ежедневно, ежечасно изыскивать все новые и новые резервы и пускать их в дело. Если первый подручный сталевара будет на пять минут быстрее, чем сейчас, разделять стальное отверстие, это даст возможность быстрее выдавать плавки, а значит увеличить производство металла. Помня об этом, мы решили добиваться сокращения времени на разделке стального отверстия. Это будет наш первый шаг к использованию внутренних резервов.





Узбекская ССР. Продукция Чирчинского завода «Узбекхиммаш» известна далеко за пределами Советского Союза, машины с маркой этого предприятия отправляются в Болгарию, Венгрию, Румынию, КНР, Сирию и другие страны.

На снимке: сборка газового холодильника, изготовляемого по заказу Сирии.

Фото Р. Шамсутдинова. Фотохроника ТАСС.



Внимания второму огнеупорному цеху

Все отделения цеха оборудуются отсасывающей и приточной вентиляцией. Отсасываемый воздух будет очищаться целой системой фильтров.

НО НАДО ПОРАБОТАТЬ

ХОРОШ второй огнеупорный цех. Он должен быть даван шамотный кирпич по стойкости в полтора раза выше нынешних наших шамотных изделий. И нетрудно понять, почему так ждут ввода в строй второго цеха и огнеупорники, и сталеплавильщики, и наши доменщики. Все ждут, а сроки пуска цеха все оттягиваются. Если энергично взяться, то к концу нынешнего года можно было бы приступить к загрузке оборудования. Но вся беда в том, что энергичности в этом деле не видно. Много еще неурядиц у строителей, да и в комбинате не многие могут похвалиться участием в строительстве.

Управлением капитального строительства комбината до сих пор полностью не решены вопросы поставки оборудования, особые нелады с оборудованием нестандартным. Заказы на 400 тонн такого оборудования до сих пор не размещены и никто пока толком не скажет, кто будет его готовить. Из размещенных заказов в цехах главного механика изготовлено не больше одной семнадцатой доли. График изготовления заказов не выполняется.

Неисполненное же изготовление оборудования и аппаратуры приводит к срыву работ, их удорожанию, к ненужным затратам средств.

Так, поворотные заслонки диаметром 1500, 1000 и 700 мм. должны быть изготовлены в мае — июне, но отдел главного механика не дал их. Из-за этого дымовые трубы тоннельных печей строителями смонтированы на временных опорах. Чтобы смонтировать заслонки сейчас потребуются немало дополнительных труд.

Таких примеров можно привести немало и все они говорят об одном: отсутствует организованность в размещении и выполнении заказов на нестандартное оборудование, нет контроля за выполнением графика. А в управлении главного механика разучились, видно, уважать график.

Вот сейчас строителям нужна гарнитура и арматура для топок сушильных барабанов и тоннельных печей. Но ничего этого нет и кладка печей, например, приостановлена. Что это значит, какие несем потери, нетрудно понять любому.

НЕ ВСЕ ХОРОШО, ЧТО ПРОСТО

ВТОРОЙ огнеупорный цех будет одним из передовых участков на комбинате и по условиям труда. Мы уже говорили о пневматической доставке сухих мелких материалов, о гидросбиях, вентиляционных устройствах. К этому

следует добавить, что в цехе будут светлые большие фонари, огромные окна. Но вот тут загвоздка. Окна нужно будет открывать. Это предусмотрели и проектировщики. Они предложили хорошие механизмы, а у нас от них отказываются: негде изготовить! Как выйти из положения? Начальник отдела технического оборудования УВСа Р. Г. Белогорский ничего сказать не может, он даже не желает заниматься такими «мелочами».

Опыт же показывает, что когда отсутствуют механизмы, окна открываются просто камнем, а потом начинается подготовка к зиме, поиски стекла, ничем неоправданные расходы.

Или взять душевую в новом цехе. Это прекрасное помещение. Оно построено и должно быть оборудовано так, чтобы помывшийся не встречался с теми, кто только идет мыться. Гигиенично, культурно! Для этого ГОСТом предусмотрены специальные ящики, отдельные для чистой и грязной одежды. Но нам почему-то дают совершенно другого типа ящики. Они просто разделены пополам (тут и грязная и чистая одежда).

Кто-то, где-то занарядил изготовление неоправданного себя не стандарта, а работники УВСа мирятся с таким положением.

Нельзя, ни к чему в новый цех нести старье.

О КАДРАХ ЗАБЫВАТЬ НЕ СЛЕДУЕТ

В НОВОМ огнеупорном цехе, где все основные работы будут механизированы, понадобятся и соответствующие кадры. Здесь нужны такие люди, которые могли бы направлять автоматизацию, поддерживать рабочее состояние механизмов. Чтобы люди успешно справлялись со своими обязанностями, нужно, чтобы многие товарищи уже сейчас были на своих будущих рабочих местах, чтобы они участвовали в монтаже оборудования, изучали его в ходе завершения строительства. Как ни печально, однако с подбором кадров у нас тоже не все благополучно. Мы имеем всего 12 процентов к численному составу, а нужно по крайней мере пятьдесят. Особенно плохо с подбором инженерно-технических работников. Цеху срочно нужны мастера-механики и мастера-электрики. Думается, что тут помогут огнеупорщикам и отдел кадров, и коллективы цехов.

Вместе с цехом должен расти и его коллектив, коллектив, способный жить и работать по коммунистически.

Рейдовая бригада:

П. ВОЛКОВ,
заместитель начальника огнеупорного цеха № 2.

В. ТОМЧИН,
мастер.
БУШМАНОВ,
слесарь.

И. НИЯНЕНКО,
сотрудник редакции «Магнитогорский металл»

Большее внимания второму огнеупорному цеху. Рядом со старым шамотно-динасовым цехом воздвигается второй огнеупорный. Хотя корпуса участков цеха еще недостроены, не завершена установка вращающихся печей, а кое-что — только в начальной строительной стадии, но мы, эксплуатационники, видим наш цех таким, каким он должен быть. Цех оснащается высокопроизводительным оборудованием. Подготовка сырья в производство, приготовление шамота, дозировка масс, обжиг шамота и кирпича будут механизированы и автоматизированы.

Основной и, пожалуй единственной в новом цехе будет профессия прессовщиков-наладчиков и машинистов.

В нем все тонкомерные материалы будут транспортироваться в закрытом виде, с помощью пневматических устройств. Во втором огнеупорном цехе не будет тяжелого труда выгрузчиков, совершенно меняется и труд садчиков. Работать они станут вдаль от печи, при нормальной температуре, в таких же условиях, как и машинисты прессов.

Ничего в старом шамотно-динасовом цехе сохраняется — пока такая категория рабочих как подвозчики полуфабрикатов. В штатах нового подвозчиков не значится. Здесь на смену мускульной силе человека придет электроэнергия. По цеху будут ходить вагонетки и большие электролафеты.

На помощь обжигальщикам придет совершенная автоматическая аппаратура, которая определяет готовность обжига точнее самого опытного глаза.

В шамотно-динасовом производстве с каждым годом улучшаются условия труда. Сейчас и в старом цехе нет такой запыленности, которая отражалась на здоровье людей. В новом же огнеупорном о пыли и речи быть не может. Современная система гидросбия, монтируемая на всех участках, позволяет при необходимости несколько раз в смену мыть потолки, полы, стены, механизмы.

«В клещи» только что стала выходить. Но она уже прочно завоевала авторитет у трудящихся. В нее охотно ищут о недостатках в работе и рядовые рабочие, и бригадиры, и мастера.

В. КОРЧЕМКИН.

По страницам стенных газет

А кто сегодня попал „В клещи“?

Под разными названиями входят в цехах нашего комбината юмористические стенные газеты. Есть у нас и «Крокодилы», и «Ключики», и «Ежи». А в листопрокатном цехе недавно стала выходить новая юмористическая газета, которой прокатчики дали название «В клещи». Не поздравится тому, кто нарушит трудовую или производственную дисциплину, кто пойдет не в ногу с коллективом, который борется за высокое и почетное звание — «Коллектив коммунистического труда».

Одним из первых попал «В клещи» слесарь мазутопососной В. Синябрюхов. Он спал на работе. Газета написала в адрес лентяя едкие стихи:

Спят медведи и слоны,
Дяди спят и тети,
Все спокойно спать должны,
Но не на работе.

А подкравший рабочий В. Омельничкин, напившись водки, устроил дебош на улице Горького: избил жену, родственни-

ка, приставал с угрозами к прохожим. Хулиган был сурово наказан советским правосудием. Но и в цехе не прошла мимо его возмутительного поступка: юмористическая газета дала на Омельничкина хлесткую карикатуру.

Попало крепко в стенновке и «бригаде» лодырей в составе слесарей Жердева, Комаровского и Копыла, которые уходят в рабочее время из цеха за листоотделочное помещение подремать.

Едко вымеяла газета порочный стиль работы участка погрузки, где имеется одна пила, один топор и одна кувалда. Вот и сумей при наличии такого мизерного количества инструмента производить сразу в двух местах подготовку вагонов для погрузки готовой продукции.

«В клещи» только что стала выходить. Но она уже прочно завоевала авторитет у трудящихся. В нее охотно ищут о недостатках в работе и рядовые рабочие, и бригадиры, и мастера.

В. КОРЧЕМКИН.

Счастливого пути!

Недавно профессионально-техническое училище № 15 выпустило 150 молодых квалифицированных рабочих. Это 21-й выпуск учебного заведения. В первой половине семилетки мы подготовили 750 молодых рабочих. Ученицы училища трудились на сооружении таких важных объектов, как слябинг, мартеновские печи, широкополосный стан «2500», коксовые батареи, цех изложниц, аглофабрика и другие. После учебы — вперед широкая дорога большой трудовой жизни на предприятиях и стройке нашей страны.

Новый отряд молодых рабочих влился в дружную семью тружеников Магнитки. Среди них отлично закончившие училище слесари промышленной вентиляции Владимир Зинченко, Рафаил Галеев, Алексей Золотов, столяры Дмитрий Мельник, Владимир Румынский, Валерий Шашурин, Юрий Швейцов и многие другие.

Наши бывшие ученики станут рабочими деревообделочного комбината, строительно-монтажных управлений «Промвентиляция» и «Южуралсантехмонтаж», различных цехов металлургического комбината.

Большое количество наших выпускников училось одновременно в школах рабочей молодежи, а такие, как станочницы Валентина Зуева и Тамара Соколова, вместе с окончанием училища получили аттестаты зрелости.

Для того, чтобы лучше подготовить молодых рабочих к жизни,

общественно-полезному труду, начиная с этого года, наше профессионально-техническое училище производит прием юношей и девушек закончивших 8, 9 и 10 классов общеобразовательной школы.

Это вызвано тем, что в настоящее время промышленность и стройки нуждаются в культурных, технически грамотных рабочих. Чтобы отвечать этим требованиям, нужно иметь серьезную общеобразовательную подготовку. Теперь в нашем училище будут изучаться новые предметы — техническая механика, электротехника с основами промышленной электроники, основы механизации и автоматизации производства.

Все это позволит училищу

обеспечить нашу промышленность грамотными, квалифицированными рабочими, способными успешно решать сложные задачи овладения новой технологией и управления современными механизмами и агрегатами.

Наш педагогический коллектив от души приветствует молодых рабочих и желает им больших успехов в их благородной трудовой деятельности. Пусть осуществляются все самые светлые мечты наших выпускников.

Доброго и счастливого пути вам, дорогие юноши и девушки!

В. ОСТАПЕНКО,

и. о. директора профессионально-технического училища № 15.

СЕМИНАР КОМСОМОЛЬСКИХ РАБОТНИКОВ

24 июля на нашем комбинате начал работу семинар секретарей комитетов ВЛКСМ и других руководящих комсомольских работников металлургических предприятий области. Для участия в работе семинара в Магнитогорск приехали комсомольские работники Челябинского, Златоустовского, Ашинского, Уфалейского и других металлургических заводов Челябинского административного экономического района.

Участники семинара знакомятся с организацией социалистического соревнования в молодеж-

ных коллективах Магнитогорского металлургического комбината, изучают опыт работы комсомольских организаций цехов.

Большое место в работе семинара отводится ознакомлению с организацией отдыха молодых металлургов. В комсомольско-молодежном лагере «Горное ущелье» участники семинара познакомятся с методами организации досуга молодежи.

Семинар продлится четыре дня. В нем принимают участие 40 человек.

Л. ЯКОВЛЕВ.

ЗА САНИТАРНУЮ КУЛЬТУРУ

Доменщики наводят порядок

Коллектив доменного цеха коммунистического труда отличается своей организованностью и творческим отношением к делу. Здесь настойчиво борются за выполнение государственного плана и взятых обязательств. Но за главным доменщиками не замечали тех мелочей, которые нередко мешали и мешают в работе. На некоторых участках, особенно подсобных, до последнего времени царил тот «порядок», о котором говорят: «он желает лучшего».

Неприглядный вид до последнего времени имела механическая мастерская цеха, которой заведует А. Н. Новиков. Ни у кого не до-

ходили руки, чтобы навести здесь культуру. Стены грязные, штукатурка местами обвалилась, а пол такой, что того и гляди ногу сломаешь. Что касается деталей, которые изготавливаются в мастерской, они валялись в беспорядке. А окна? Те и на окна похожи не были, отдельные проемы были заделаны жестью, а там, где оставалось стекло, оно из-за толстого слоя грязи света пропускало не больше, чем жесть.

С началом движения за санитарную культуру доменщики решили взяться и навести хотя бы мало-мальский порядок. Но стоило начать, как убедились, что ча-

стичная работа ничего не даст. — Правильно, — поддержал активистов начальник цеха Иван Иванович Сагайдак, — делать надо так, чтобы все соответствовало высокому званию цеха.

Прошло немного времени, а мастерскую прямо-таки не узнать. Тут, пожалуй, не показались бы лишними даже белые халаты. Стены и потолки чисто выбелены, панели окрашены, как новенькие выглядят оконные рамы, в которых нет больше светонепроницаемого материала, а стекла прозрачны, как им и положено быть.

В мастерской стало в несколько раз светлее. Освещенность увели-

чивается и тем, что все оборудование выкрашено.

Раньше на пыль как-то и не обращали внимания, а сейчас, заступая на смену, рабочий непременно протрет свой станок или верстак.

Общую картину хорошо дополняют живые цветы. Их свыше пятидесяти в аккуратных горшочках и другой посуде.

Сейчас, когда все сделано, когда пол похож на пол, а оборудование тоже расставлено в определенном порядке, кажется, что и не было беспорядка. Иные даже курить стали меньше. Надо же выждать минуты, чтобы полить цветы или просто посмотреть, как чувствует себя нежная фиалка в нескольких метрах от огнедышащей домы.

А цветы чувствуют себя хорошо, как и люди, ухаживающие за ними.

Поработать пришлось много, прежде чем мастерская приняла нынешний вид. Пришлось приложить руки и начальнику мастерской А. Н. Новикову, и старшему хозяйственнику И. А. Красовскому, и разнорабочей Н. Мусиной, и многим другим.

Коллектив мастерской активно ищет пути улучшения условий труда. С этой целью, например, будет реконструирована нагревательная печь. Над этим уже трудятся кузнец Н. С. Бывов и бригадир электросварщиков И. М. Салкин.

Примеру коллектива механической мастерской цеха последовали работники мастерской участка разливочных машин. Здесь тоже нашлись свои заповалы, свои инициаторы.

Хороший пример подают механики доменного цеха. Надо только, чтоб их опыт был перенесен на все участки, на все рабочие места.

Л. ЯНЧЕНКО,
В. ХАБИРОВА, работники
пром. сан. инспекции ме-
части комбината.

ЧТО ВОЛНУЕТ КОММУНИСТОВ

Лудильное отделение третьего дислоцированного цеха работает сравнительно неплохо, но в отделении участились простои, и общий ритм работы стал не тот, какой был месяца три назад.

14 июля оборудование простояло 40 минут, простои повторились и 15-го, и 22-го числа.

Партигруппа т. Гразов собрал коммунистов. Кратко изложил обстановку, он попросил собравшихся высказать свои мнения и предложения: что нужно сделать, чтобы в трудных условиях лета не только не ухудшить, а напротив улучшить показатели работы коллектива.

Собрание партийной группы показало, что коммунистов лудильного отделения волнует один вопрос: использование всех имеющихся резервов для увеличения производства.

Выступая здесь, исполняющий обязанности начальника цеха т. Шиткин подверг резкой критике работу электриков, мастера Ключевант и старшего мастера Голванова, которые слабо заботятся о завтрашнем дне, не занимаются подготовкой кадров, не учат людей. Поломки, вынужденные остановки, а отсюда и несвоевременное выполнение заказов — висят от людей, а точнее — от того, что не все достаточно хорошо знают оборудование, его работу.

Некоторые мастера подверглись критике за неумение воспитывать подчиненных, мобилизовать силы коллектива на выполнение взятых обязательств. Это, в частности, касается мастера т. Гусевича.

Партийная группа потребовала от мастеров всего воспитательную работу и практическое обучение рабочих подчинить одной цели — успешному выполнению государственных заданий и своих обязательств. Собрание потребовало от каждого коммуниста показывать пример в труде и учебе, в выполнении взятых обязательств.

Д. МОСНАЛЕНКО.

Друзья делятся своими впечатлениями

Наглядная агитация не в ладу с жизнью

Мы побывали во многих цехах Магнитогорского металлургического комбината и мало где видели плакаты или лозунги, призывающие металлургов к выполнению стоящих перед ними задач именно сегодня. В большинстве своем были вывешены лозунги и плакаты общего характера, чаще всего из Призывов ЦК КПСС к 1 Мая 1962 года. А в четвертом литепрокатном цехе встретили даже лозунг, призывающий трудящихся шире развертывать социалистическое соревнование в честь XXII съезда партии. Да, явно не в ладу с оперативностью наглядная агитация этого цеха.

У нас, на Кузнечном комбинате, наглядная агитация на каждом участке подчинена мобилизации коллектива данного участка на выполнение задач, которые стоят сейчас перед этим коллективом.

Это дает возможность металлургам ясно представлять, что им надо сегодня делать, как прийти к цели. Такая конкретная целеустремленная наглядная агитация позволяет бригадам, коллективам цехов быстро находить «узкие места» и также быстро их ликвидировать. А в конечном итоге это дает возможность успешно выполнять обязательства в соревновании.

Понравилась нам на Магнитке наглядная агитация по технике безопасности. Хорошо художественно она оформлена во многих цехах. Нам надо поучиться этому. У нас как раз с наглядной агитацией по технике безопасности дело обстоит хуже.

Я думаю, магнитогорским товарищам следует перенять у нас опыт организации комсомольско-молодежных рейдов по различным

вопросам и оперативного освещения хода этих рейдов. Вот примеры. Плохо обстоит в цехах дело со сжатым воздухом. Как ни старались наши паросиловики увеличить выпуск его, ничего не получилось — воздуха не хватало. Тогда комсомольцы решили проверить, как расходуется сжатый воздух в цехах. И обнаружили вопиющие факты. У некоторых вырубщиков металла был неисправный инструмент и воздух уходил зря через инструмент. Выявлены были случаи плохого обращения с баллонами, неисправность шлангов и т. д.

Все эти факты были обнаружены в листовках «Тревога», «Крокодил», в «Комсомольском прожекторе». По материалам рейда директор комбината устроил специальное совещание руководителей цехов, которые потребляют сжатый воздух. После совещания были устранены недостатки и сейчас комбинат не испытывает особой нужды в нем.

Также широко освещался у нас в «Комсомольском прожекторе» и другой стеновой печати ход комсомольско-молодежного рейда по использованию оборудования.

А. КРАСИЛЬНИКОВ,
горновой доменного цеха
Кузнечного металлургического
комбината.

Охотно передаем свой опыт

Меня, как специалиста по электронаплавке прокатных валков, особенно заинтересовала работа вальцетокарного отдела сортопрокатного цеха Магнитогорского комбината. Хотелось поподробнее узнать, как наши уральские товарищи производят наплавочные работы.

Скажу без обиняков: поучиться в этом деле мне не пришлось. Они ведут наплавку валков старыми методами, которые на нашем комбинате применялись много лет тому назад. До сих пор магнитогорцы ведут обработку наплавочной поверхности, не нагревая ее. Результат: под большим напряжением, возникающим в процессе обработки, наплавка ломается. Да и темпы обработки при таком методе очень медленные. Мы уже давно отказались от этого порочного метода. У нас обработка наплавочной поверхности валков производится совсем иначе. Перед обработкой мы при помощи медленного сквозного прогрева нагреваем валки до температуры 350—400°C.

Это дает возможность, во-первых, избежать ломки наплавочной поверхности под большим напряжением, во-вторых, значительно ускорить процесс обработки. Эту работу наши товарищи производят раза в четыре — пять быстрее, чем магнитогорцы.

Обработка ведется на вальцетокарных станках, как правило, только победитовыми проходными резцами при двадцати оборотах в минуту. Таким образом, валки диаметром 500—700 миллиметров несколько не залеживаются в нашем вальцетокарном отделении в

ожидании обработки, и сортопрокатчики не испытывают в них недостатка.

Такого нельзя сказать о магнитогорских прокатчиках. Валки всегда являются «узким местом» в прокатных цехах.

И еще мы обратили внимание на то, что магнитогорские товарищи делают слишком большой наплавочный слой на валках (до 90 миллиметров толщиной). По нашему мнению, это ни к чему. Только тратится лишний металл, время и ухудшается качество наплавки. Во время работы валков в результате сильного напряжения толстый наплавочный слой быстрее крошится и в результате приходится очень часто заменять валки. Мы делаем слой наплавки 5—7 миллиметров и достигаем этим многого. Во-первых, экономим металл и время, во-вторых, поверхность валков с тонким небольшим слоем наплавки меньше крошится.

Плохо у магнитогорцев обстоит дело с планированием наплавочных работ. Такие работы в большинстве случаев совсем не планируются. Это создает неорганизованность в работе, к ней совсем не готовятся.

Без хвастовства, объективно скажу: мы достигли в деле наплавки валков неплохих успехов, накопили большой опыт и с удовольствием передадим его нашим магнитогорским друзьям. Пусть приезжают к нам поучиться.

А. МАРКЕВИЧ,
электронаплавщик средне-
сортового стана «500»
Кузнечного металлургического
комбината.

ПРИМЕРНАЯ ТЕМАТИКА

бесед на август 1962 года

I. Всесоюзный День железнодорожника.

План:

1. СССР — великая железнодорожная держава.
2. XXII съезд КПСС о дальнейшем развитии железнодорожного транспорта в семилетке.
3. Роль внутривозовского железнодорожного транспорта в системе комбината.

Литература:

- В. И. Ленин. Речь на Всесоюзном съезде транспортных рабочих 27 марта 1921 года. Соч. т. 32, стр. 248—260.
- Н. С. Хрушев. Отчетный доклад ЦК XXII съезду КПСС. Госполитиздат, 1961 г., раздел II, § 1.
- Б. П. Бешев. Железнодорожный транспорт СССР в 1959—1965 гг. Госполитиздат, 1960 год.
- «Самоотверженный труд железнодорожников». «Агитатор» № 13, 1962 г.

II. Итоги выполнения государственного плана за первое полугодие 1962 года.

План:

1. Величественные задания семилетки успешно претворяются в жизнь.
2. Как наш цех, участок, бригада выполнили план первого полугодия 1962 года.

3. Мобилизовать все силы на выполнение плана второго полугодия 1962 года — долг всех трудящихся комбината.

Литература:

«Не успокаиваться на достигнутом» (итоги работы металлургического комбината в июне). «Магнитогорский рабочий» 4 июля 1962 г.

«Об итогах выполнения государственного плана развития народного хозяйства СССР на 1962 год за первое полугодие». «Правда», 21 июля 1962 г.

III. Религиозное сектанство и его вред.

План:

1. Реакционная сущность религии.
2. В чем вред религиозного сектанства.
3. Борьба с религиозными пережитками — необходимое условие коммунистического воспитания трудящихся.

Литература:

- В. И. Ленин. «Социализм и религия». Соч. т. 10, стр. 65—69.
- В. И. Ленин. Об отношении рабочей партии к религии. Соч. т. 15, стр. 371—381.
- В. Ф. Зыбковец. «От бога ли нравственность». «Госполитиздат», 1961 год.

П. А. Павелкин. «Что такое религия?», «Госполитиздат», 1960 г.

«Почему порвали с религией?», «Госполитиздат», 1958 г.

IV. Высокая трудовая и технологическая дисциплина — основа выполнения производственного плана.

План:

1. Высокая дисциплина и правильная организация труда — необходимые условия роста производительности труда, улучшения качества продукции.
2. Состояние трудовой и технологической дисциплины в цехе, бригаде, на участке:
 - а) Прогресс, опоздания и их вред для производства.
 - б) Рациональное использование рабочего времени.
 - в) Выполнение технологических инструкций.
 - г) Выполнение указаний непосредственных руководителей.
3. Роль рабочих, бригадиров и мастеров в укреплении трудовой и технологической дисциплины.

Литература:

- В. И. Ленин. «О трудовой дисциплине». Соч. т. 30, стр. 408. Местный материал.
- Партийный комитет комбината.

