

# Магнитогорский МЕТАЛЛ

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

№ 100 (3610)  
год издания 23-й

ПЯТНИЦА, 24 августа 1962 года

Цена 1 коп.

## В ОБКОМЕ КПСС

### ОБ ИНИЦИАТИВЕ КОЛЛЕКТИВА МАГНИТОГОРСКОГО МЕТАЛЛУРГИЧЕСКОГО КОМБИНАТА

Коллектив Магнитогорского металлургического комбината, воодушевленный историческими решениями XXII съезда Коммунистической партии Советского Союза и выдающимся достижением советской науки и техники, выразившемся в беспрецедентном в истории человечества полете в космос двух советских граждан на борту кораблей «Восток-3» и «Восток-4», стремясь внести достойный вклад в строительство коммунизма в нашей стране, принял на себя социалистические обязательства в честь 45-й годовщины Великой Октябрьской социалистической революции, за досрочное выполнение программы четвертого года семилетия.

Передовые сталевары мартеновской печи № 4 тт. Сотников, Аверьянов, Тимофеев и Корчагин вместе со сталеплавильщиками Кузнецки и Нижнего Тагила явились инициаторами социалистического соревнования за максимальную производительность мартенов. Этот почин одобрен Бюро ЦК КПСС по РСФСР и горячо поддержан металлургами всей нашей страны.

Коллектив комбината дал сверх плана десятки тысяч тонн руды, агломерата, чугуна, проката, перевыполнил и семимесячное задание по выплавке стали.

Металлурги комбината, встав на вахту в ознаменование 45-й годовщины Великой Октябрьской социалистической революции, взяли на себя повышенные социалистические обязательства по выпуску сверхплановой продукции и повышению ее качества.

Обязательства и конкретные дела магнитогорских металлургов являются примером того, как надо бороться за претворение в жизнь решений XXII съезда КПСС. Металлурги Магнитогорского комбината вносят достойный вклад в создание материально-технической базы коммунизма, они показывают пример настойчивой борьбы за ман-

симальную производительность действующих агрегатов.

Обком КПСС, придавая большое значение инициативе коллектива Магнитогорского металлургического комбината, постановил:

Одобрить почин коллектива Магнитогорского металлургического комбината, взявшего новые социалистические обязательства по выпуску сверхпланового металла и повышению качественных показателей.

Предложить областному Совету профессиональных союзов, Совету народного хозяйства, горномам и райкомам партии, хозяйственным руководителям, партийным организациям распространить инициативу Магнитогорского металлургического комбината среди всех коллективов промышленных предприятий, строен и транспорта, широко развернуть соревнование в честь 45-й годовщины Великой Октябрьской социалистической революции.

Областному Совету профессиональных союзов, Совету народного хозяйства, райкомам и горномам партии, хозяйственным руководителям, партийным организациям обратить особое внимание на мобилизацию коллективов предприятий и строен на повышение качества продукции и строительно-монтажных работ, считать борьбу за повышение качественных показателей одним из главных условий социалистического соревнования.

Рекомендовать редакциям газет «Челябинский рабочий», «Комсомолец», городских и многогаражных газет, областному комитету по радиовещанию и телевидению широко освещать ход социалистического соревнования трудящихся Челябинской области за достойную встречу 45-й годовщины Великой Октябрьской социалистической революции, за резкое повышение качества продукции и строительно-монтажных работ.

45-я ГОДОВЩИНА  
ОКТАБРЯ —  
ДОСТОЙНУЮ ВСТРЕЧУ



### ВПЕРЕДИ ЧЕТВЕРТАЯ

Две печи — четвертая и девятая — во втором мартеновском цехе с начала месяца идут с большим перевыполнением задания. За 20 дней августа сталевары печи № 9 А. Белоусов, В. Таронин, Н. Писарев и Н. Бурмакин сварили сверх задания 1227 тонн стали. Еще более показательные результаты предоктябрьской вахты сталеваров четвертой печи Н. Аверьянов, В. Сотникова, Н. Корчагина, И. Тимофеева. Они сварили 1482 тонны стали дополнительно к заданию.

Успешно работают труженики котельно-ремонтного цеха по выполнению заказов нестандартного оборудования для сероулавливающей установки четвертой сульфидной фабрики. В этом деле хорошие показатели имеет бригада слесарей-монтажников, возглавляемая т. Ахметзяновым. Она систематически выполняет нормы выработки на 120—130 процентов.

На снимке: передовые монтажники (слева направо): М. М. Ахметзянов (бригадир), мастер А. Я. Енборисов и члены бригады.

Фото Е. Карпова.

### Работают с огоньком

Много работ выполняют электросварщики основного механического цеха, широко применяя передовые методы труда. Недавно мы варили цилиндр для цеха изложниц. Заварили хорошо, проверка опрессовкой водой под высоким давлением показала, что качество швов отличное.

Сейчас в отделе идет ответственная работа — наплавка большого конуса седьмой домны. Такие задания выполняли и раньше, но сейчас, в борьбе за достойную встречу 45-й годовщины Октября, применяется новое, люди, как говорится, работают с огоньком.

На наплавке трудятся Мария Видяева и молодые электросварщики, недавно окончившие техническое училище, Игнат Романов, и Юрий Юстин. Они освоили работу с повышенной подачей сварочной проволоки и более быстрыми оборотами конуса. Работа идет быстрее, надеемся, что за 11 суток конус будет готов, сэкономим не менее суток.

И. ТИМЕРГАЛЕЕВ,  
бригадир электросварщиков.

### Высокий темп

Все участки и отделы котельно-ремонтного цеха в июле трудились дружно. Но для выполнения заданий на сборке металлоконструкций особенно большую помощь оказывал участок обработки металла. Там старший мастер С. Акулинин, мастера И. Комов, П. Кочерга и другие так организовали труд вальцовщиков, правщиков, что производительность его возросла до 117 процентов. Отношение к делу каждого рабочего здесь тоже образцовое, не было никаких нарушений.

Поэтому цеховой комитет решил этому участку присвоить первенство и передать переходящее знамя основных участков цеха. Из бригад сборщиков металлоконструкций наиболее слаженно трудились те, которые возглавляет лучший мастер Я. Лейкин. Мастер умеет организовать, заинтересовать, обеспечить людей работой. Поэтому здесь тоже высокая производительность труда — достигает 113,8 процента.

На предоктябрьской вахте отлично трудятся рабочие электрометизного участка, возглавляемого мастером Ж. Котовым.

На вахте в честь 45-й годовщины Октября коллектив цеха настойчиво борется за новые успехи, чтобы высокие показатели одного отдела стали достоянием всех.

П. ШНЯКИН,  
председатель цехкома,  
старший инструментальщик.

### Когда верстался номер

КОМСОМОЛЬСКИЙ ПРОЖЕКТОР БЫЛ ТРЕВОГУ. Железнодорожные вагоны стране и комбинату крайне нужны. Их ждут под руду, металл, зерно. А некоторые работники комбината создают для них искусственные простои не на час, не на день, а на недели.

Второй месяц около слябинга стоят два крытых четырехосных вагона МПС с магнетитовым порошком и никто их не разгружает. А два такие же вагона с этим же порошком «потеряли» свой адрес. В конце июля они поступили для слябинга, потом их переадресовали для цеха ремстройпечей, затем для ЦЗЛ. Недавно вагоны переправили на «Западную». Искли свой адрес они более месяца.

Скоро месяц стоит и не разгружается полувагон местного парка с конструкциями для второго мартеновского цеха.

Когда же прекратится такое расточительство подвижного железнодорожного парка?

М. ЖУКОВА, оператор.

## Магнитогорск — Кузнецк — Нижний Тагил

Итоги выполнения производственного плана за 20 дней августа 1962 года по Магнитогорскому, Кузнецкому и Нижне-Тагильскому комбинатам (в процентах)

|        | ММК   | КМК  | НТМК  |      | ММК   | КМК   | НТМК  |           | ММК  | КМК   | НТМК  |
|--------|-------|------|-------|------|-------|-------|-------|-----------|------|-------|-------|
| Чугун  | 100,4 | 99,1 | 104,2 | Кокс | 100   | 100,9 | 101,7 | Агломерат | 95,3 | 95,2  | 104,7 |
| Сталь  | 100,5 | 95,8 | 94,1  | Руда | 108,1 | 79,5  | 92,5  | Огнеупоры | 58,9 | 101,3 | 99,2  |
| Прокат | 87,1  | 84,8 | 81,3  |      |       |       |       |           |      |       |       |

Итоги выполнения производственного плана за 20 дней августа 1962 года по цехам и агрегатам (в процентах)

| ММК                    |       |  | КМК                           |         |  | НТМК                   |       |  |
|------------------------|-------|--|-------------------------------|---------|--|------------------------|-------|--|
| Мартеновский цех № 2   | 101,1 |  | Мартеновский цех № 1          | 95      |  | Мартеновский цех № 1   | 90,1  |  |
| Мартеновский цех № 3   | 100,9 |  | Мартеновский цех № 2          | 96      |  | Мартеновский цех № 2   | 102,5 |  |
| Обжимной цех           | 101,1 |  | Обжимной цех                  | 97,4    |  |                        |       |  |
| Копровый цех           | 97,2  |  | Копровый цех                  | 104,3   |  |                        |       |  |
| Ж Д Т                  | 99,6  |  | Ж Д Т                         | 94,7    |  | Ж Д Т                  | 98,1  |  |
| Доменная печь № 2      | 103,6 |  | Доменная печь № 1             | 94      |  |                        |       |  |
| Доменная печь № 3      | 101,9 |  | Доменная печь № 3             | 99,8    |  |                        |       |  |
| Доменная печь № 4      | 100,5 |  |                               |         |  | Доменная печь № 2      | —     |  |
| Доменная печь № 6      | 99,7  |  | Доменная печь № 2             | 98,6    |  |                        |       |  |
| Мартеновская печь № 2  | 103,3 |  | Мартеновская печь № 2         | 95,1    |  |                        |       |  |
| Мартеновская печь № 3  | 100,1 |  | Мартеновская печь № 3         | 99,8    |  |                        |       |  |
| Мартеновская печь № 6  | 104,7 |  |                               |         |  | Мартеновская печь № 15 | 98,9  |  |
| Мартеновская печь № 12 | 98,4  |  | Мартеновская печь № 10        | 93,2    |  |                        |       |  |
| Мартеновская печь № 13 | 101,2 |  | Мартеновская печь № 7         | 91,5    |  |                        |       |  |
| Мартеновская печь № 19 | 98    |  | Мартеновская печь № 15        | 98,6    |  |                        |       |  |
| Мартеновская печь № 22 | 111,9 |  | Мартеновская печь № 8 на рем. | на рем. |  |                        |       |  |
| Блюминг № 2            | 100,3 |  |                               |         |  | Блюминг                | 85,4  |  |
| Среднелистовой стан    | 104,3 |  | Листопрокатный цех            | 97,4    |  |                        |       |  |
| Стан «500»             | 89,8  |  | Среднесортный цех             | 93,7    |  |                        |       |  |

## ОПЫТ НОВАТОРОВ — ВСЕМ

# УЧИТЬСЯ у НАШИХ МАЯКОВ

## Школа у мартена

### продолжает свою работу

Группа сталеваров разных заводов недавно прошла обучение передовым методам у мартеновской печи № 4. Сейчас у печи так же многолюдно. На вахте сталевара И. Тимофеева много новых слушателей школы. Вот сталевар Челябинского трубопрокатного завода А. Виниченко, начальник смены Н. Гиенко. От мартеновцев Челябинского металлургического завода четыре сталевара — А. Недорезов, Ю. Едалов, А. Журавлев, В. Соснов. Из Златоуста прибыли сталевар С. Сафиев и мастер А. Козлов, из Аши — сталевар И. Орлов и мастер Л. Тимошенко. Уфалейские металлурги прислали инженера-теплотехника В. Постникова.

Все слушатели школы внимательно следят за работой бригады печи, расспрашивают. Им охотно

отвечают сталевар, заместитель начальника цеха, руководитель школы т. Рогов, начальник цеха А. Трифонов.

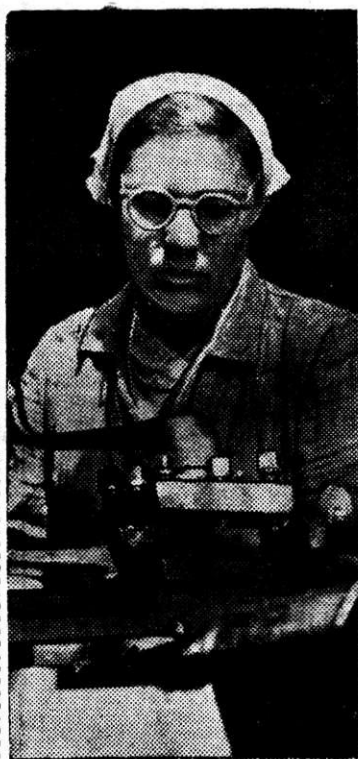
— Условия здесь хорошие, много механизмов, видно, что начальник цеха уделяет этому большое внимание, — говорит златоустовский сталевар С. Сафиев.

А ашинский сталевар Иван Орлов больше находится около старшего мастера Героя Социалистического труда Михаила Петровича Артамонова. Вместе с ним взобрался на мульд, осмотрел подину.

— В восемь часов вечера будет наварка подины на девятой печи, обязательно приду посмотреть, старший мастер приглашал, — говорит он.

Школа у мартена продолжает свою работу. Опыт передовиков идет в цехи других заводов.

Н. АЛЕКСЕЕВ.



На снимке: одна из лучших токарей механической мастерской электроремонтного цеха Вера Спиридоновна Горячева, систематически перевыполняющая нормы выработки.

Фото Е. Карпова.

## Почему мы отстаем?

НАМ, сталеварам печи № 8, особенно дорог опыт новаторов. Ведь мы в этом году допустили отставание, более тысячи тонн стали задолжали стране. На производственном совещании, недавно разбирались вопрос, почему наша и еще четыре печи в цехе отстают, искали причины, вносили предложения, как выйти из прорыва.

В работе печи многое зависит от сталеваров, от их отношения к делу и умения соблюдать технологию. Для этого мы и учимся у сталеваров четвертой печи. Но есть вопросы, которые нам самостоятельно не решить, требуется помощь руководства.

Наша печь в 1962 году снизила производство. Спрашивается, почему? Да потому, что при ремонте на ней заменили фурмы, которые служат вместо кессонов. Новая конструкция оказалась несовершенной, и печь шла плохо. Лишь недавно, во время следующего ремонта, поставили прежние фурмы и тогда работа немного улучшилась. Да и то не совсем. Если на четвертой печи факел жесткий, настильный, достигает до четвертого завалочного окна, то у нас он едва достигает до второго. Шихта и плавка прогреваются хуже.

Это одно уже никак не способствует высокой производительности труда. А ведь кроме того и

других недочетов не счесть. Возле нашей печи заезд, по нему беспрепятственно передвигаются составы мульд к печам и на шихтовый двор. Бывает так, что в нужную минуту к ней не проберешься. Затрудняется работа, нарушается нормальный ход плавки.

Печь, к тому же, находится на границе между первым и вторым блоками. Начальники смен этих блоков стараются в первую очередь обеспечить интересы своего участка и нередко задерживают подачу завалочной машины, крана. А бригады шихтового двора во главе с В. Кузнецовым не всегда чутко относятся к нашим запросам, несвоевременно дают материалы. 20 августа по этой причине была на полчаса задержана заправка печи, да на 20 минут доводка плавки.

До сих пор не отработана подача мазута в печь. Форсунки засоряются, и мазут идет рывками. Вызываем слесарей, сменного теплотехника г. Головина, теплотехника т. Волкова, они ищут причины и не находят.

Все это тормозит нашу работу. Руководителям цеха необходимо навести порядок на производстве, а начальникам смен и мастерам лучше планировать работу печей.

Н. ШАПОШНИКОВ,  
сталевар печи № 8.

## Надо думать и о передовой технологии

Я ПОБЫВАЛ в бригаде четвертой печи, изучал методы инициаторов соревнования за высокую производительность труда и все лучшее переношу в свою бригаду. Так же стараются внедрять новое и мои товарищи, сталевары других бригад второй печи.

Внедряя передовые методы, следует подумать и о передовой технологии. На четвертой печи кессоны установлены очень хорошо, факел пламени интенсивно греет металл. У нас же хуже. При ремонте надо устранить недочеты.

В школе у четвертого мартена мы узнали, что сталевары Челябинского металлургического завода широко используют хромобетон для наварки подины, правки столбиков печи. У нас же этот бетон используют только на правке сталевыпускного отверстия. Выгода от предложения челябинцев очевидна, вместо 3—4 часов на правке сталевыпускного отверстия затрачиваются минуты.

Все передовое нужно настойчиво внедрять, а мы, сталевары, и подручные, постараемся дать стране больше металла.

Н. МИТРОФАНОВ,  
сталевар печи № 2.

## БРАКОДЕЛЫ

Бракоделов не любят нигде. Да и за что, собственно, они должны кому-то нравиться? Взять, скажем, разлищика Коваленко, и мастера Гирина из фасонно-сталейного цеха. Они «отличились» тем, что однажды аварийно разлили по пролету 27 тонн чугуна. За это и прославилась их цеховая сатирическая газета.

Или, допустим, т. Чавдар. Как можно сказать о нем что-либо хорошее, если он, нарушив технологию разлишки, «зарезал», как говорят фасоннолитейщики, одну из изложниц.

Покрыли себя неуязвимой «слабой» и сталевары Алетин и Нехамес, которые сварили одну плавку с недоливом в целую тонну.

КОГДА сортопрокатчики познакомились с почином сталеваров четвертой печи, прогретым по всей стране, они поддержали ценную инициативу сталеплавыльщиков. Главное — резервы для повышения производительности агрегатов у нас есть.

Мы решили начать с привлечения к активной деятельности коммунистов. Разговоры о поддержа-

нии почина сталеваров четвертой печи начали в партийных группах.

Старший вальцовщик стана «500» партгруппорт т. Долгушин рассказал коллективу стана о том, что производительность агрегата можно повысить, наладив работу правильных машин и резчиков. Если бы четко действовали правильные машины, говорил он,

то и качество продукции от этого выиграло бы.

Примерно такое же положение на агрегате резки, особенно при прокатке экспортных заказов. Эти недостатки, вернее, их причины, требуют серьезного изучения. Коммунисты решили предложить группе инженерно-технических работников установить корень зла, добиться устранения недостатков

и наладить устойчивую качественную работу резки и правки. Нет сомнения, что это даст существенное улучшение показателей на стане «500».

Несколько иначе обстоят дела в коллективе стана «300» № 3. Коммунист тт. Григорчук, проф. орг бригады и член цехового комитета вместе со старшим сварщиком т. Ефановым на собрании группы отметили, что на этом стане низок темп прокатки. Темп зависит от работы операторов. Понятно, что увеличение скорости действия стана приведет к увеличению производительности. Это также один из наших резервов.

Итак, после бесед в партийных группах мы ясно увидели цель, к которой должны стремиться. Детально обсудив почин сталеплавыльщиков в бригадах, мы получили полную ясность в том, как лучше начать большую работу по использованию всех имеющихся в цехе резервов производства для поднятия максимальной производительности агрегатов.

Большую помощь окажет сортопрокатчикам и развешивающиеся в цехе соревнования бригад и ударников коммунистического труда. Во всех коллективах широко распространяется ударничество. Рабочие берут индивидуальные обязательства. С этой инициативой выступила в цехе четвертая бригада стана «300» № 1, возглавляемая мастером Буровым. Здесь половина рабочих участвует в соревновании за звание ударника коммунистического труда.

К сожалению, наша работа по использованию резервов производства ведется пока еще крайне медленно. Это один из серьезных недостатков в делах партийной и профсоюзной организации цеха. Его надо как можно быстрее исправлять.

Г. ИЩЕНКО,  
секретарь партийной  
организации сортопрокатного  
цеха.

## ПРИ ОПОРЕ НА КОММУНИСТОВ

# Так работает слесарь Николай Балашов

С августа прошлого года в маотном отделении огнеупорного производства введен новый полусухой способ прессования изделий. Для этого установлены два новых пресса. Почти все узлы каждого из них автоматизированы, но имеются еще и ручные работы, такие, как съем и укладка кирпича на вагонетки, заправка и подача вагонеток к прессу на поворотный круг, очистка пуансона от налипшей массы и т. д. Эти работы требуют значительных затрат труда и времени, от них в немалой степени зависит производительность агрегата, а также качество продукции.

За работой прессов следят слесари-наладчики и их помощники. Одним из лучших из них является слесарь-наладчик Николай Балашов. За короткий срок он в совершенстве овладел сложной профессией и выработал такие приемы труда, которые обеспечивают его бригаде высокие качественные и количественные показатели.

Бригада Балашова состоит из трех человек: слесаря-наладчика, прессовщика-съемщика и его помощника. Бригада слаженная, дружная, рабочие приходят в цех значительно раньше начала смены. Вместе со сменщиком Николай Балашов внимательно осматривает все узлы, интересуется, как они работали в течение предыдущей смены, какие были неполадки, что сделал сменщик в целях обеспечения бесперебойной

работы машин. После чего Балашов лично проверяет на доске технологических показателей качества шихты и спрессованного кирпича. Если имеются неполадки, например, большой размер кирпича, или меньший чем положено, объемный вес, он тут же просит сменного слесаря-наладчика немедленно устранить замеченные недостатки. Прессовщик и его помощник проверяют чистоту рабочего места, течи, ситопротки, производят обтяжку машин, помощник прессовщика смазывает их, чистит течи, рукава пресса, ковши элеватора. На прием смены бригада Балашова затрачивает 15—20 минут.

Замечено, что в других бригадах слесари-наладчики мало обучают остальных членов коллектива отдельным операциям по подготовке узлов к работе, не дают конкретных заданий во время приемки смены. В результате прессовщик и его помощник не знают чем заниматься, а это приводит к тому, что прием смены длится 30, а то и 40 минут.

В период работы пресса имеются случаи, когда из-за плохого обогрева пуансонов на них налипает масса и образует «вырывы» на кирпиче. Для их очистки часто приходится останавливать пресс. Чистка во всех бригадах производится специально сделанной лопаточкой из жести толщиной в полтора-два миллиметра, заточенной на наждаке. Такой

«инструмент» очень не надежен, быстро выходит из строя.

В бригаде Николая Балашова по его предложению для очистки пуансонов применяются обыкновенные старые плоские напильники, конец которых заправляется на наждаке под угол 90 градусов, в виде шабера с деревянной ручкой на хвостовике. Внедрение простейшего приспособления привело к тому, что очистка четырех пуансонов здесь продолжается не больше одной минуты, тогда как в других бригадах на это затрачивается 3—4 минуты. Впрочем, в настоящее время очистка пуансонов везде стала проводиться по методу Балашова.

Для уборки излишней массы со стола, под прессом, в котловане, имеется транспортер, лента которого иногда обрывается. Чтобы ее заклепать, приходится останавливать пресс, на 40—45 минут. В отличие от других, клепку ленты балашовцы проводят совместно с прессовщиком в период работы пресса, снимая лишь напряжение с транспортера оси и закрывая отверстие течи для ссыпания массы листом железа.

Большое значение придает слесарь-наладчик уходу за штампами, от которых зависит степень налипания массы на пуансон. Обогрев их осуществляется от сварочного аппарата, который стоит над прессом, один конец провода идет непосредственно к

(Окончание на 4 стр.)



**УКРАИНСКАЯ ССР.** Запорожский коксохимический завод — предприятие коммунистического труда — из месяца в месяц успешно выполняет производственную программу. В нынешнем году коксохимики обязались выдать дополнительно к плану 16 тысяч тонн кокса. С начала года уже выдано сверх задания более 6 тысяч тонн кокса. Впереди идет бригада, руководимая мастером коммунистом Федором Залесским.

На снимке: бригада мастера Федора Залесского после смены.

Фото А. Красовского.

Фотохреника ТАСС.

## Рейд закончен, но работа вся впереди

### Подано более двух тысяч

### ценных предложений

Массовый рейд по комбинату за повышение качества продукции закончен. Два месяца с нарастающим итогом шла борьба за то, чтобы марка магнитогорского металла была одной из лучших. Магнитогорское — значит должно быть отличным.

По многим цехам рейд действительно превратился в массовый поход за качество. Так, в листопрокатном № 3 за короткое время поступило 247 предложений. В рейде активное участие приняли горняки (145 предложений), коксохимики (204 предложения), обжимщики и многие другие коллективы.

В целом по комбинату подано предложений 2402, из них две трети одобрено и принято для внедрения, а более шестисот уже превращено в жизнь. Только по одиннадцати цехам

подсчитано, что если внедрить все поданные и принятые предложения, то можно добиться снижения брака на несколько процентов. На этом экономятся десятки тысяч государственных средств.

Рейд показал и свои темные стороны, он выявил тех, кто всем сердцем беспокоится о чести заводской марки, и тех, кто равнодушен к ней. Коллектив копрового цеха оказался в стороне от массового похода за качество. Плохо, неорганизованно прошел рейд в первом мартеновском, в четвертом листопрокатном цехах, хотя с качеством продукции здесь положение далеко не блестящее. Начальники этих цехов, секретари партийных организаций, предцехкомов, довольствуются тем, что уже достигнуто, смирились с высоким процентом брака.

И второй серьезный недостаток рейда — кое-где его превратили в простой сбор

предложений. Собрали заявки, рассмотрели их и положили в стол. Так именно поступили в цехах мартеновских № 2 и № 3, в котельно-ремонтном. Главная цель — внедрить внесенные предложения — здесь не была воспринята как должное.

Сроки проведения массового рейда за повышение качества продукции истекли. Но работа эта не закончена. Борьба за честь заводской марки дело первостепенное, постоянное, оно не ограничивается какими-то рамками. Значит поход за лозунг «Магнитогорское — значит отличное» — продолжается. Надо, прежде всего, в кратчайшие сроки внедрить те предложения, которые внесены и приняты в ходе рейда. Если все 1850 предложений будут превращены в жизнь, вот тогда можно будет сказать: конечная цель рейда достигнута.

### Меры приняты

22 июля сего года в нашей газете была опубликована статья «Тов. Жирнин не шутит», в которой отмечались серьезные недостатки в организации рейда за повышение качества продукции на железнодорожном транспорте.

Исполняющий обязанности главного инженера комбината тов. Филатов сообщил нам, что отмеченные недостатки действительно имели место. После выступления газеты приказом по управлению железнодорожного транспорта организован штаб рейда по качеству, утверждена памятка участника рейда, разработанная применительно к задачам транспортников.

Штаб принял решение о продлении срока рейда за улучшение качества на железнодорожном транспорте до 15 сентября.

В ходе массового рейда за повышение качества выпускаемой продукции рабочие и инженерно-технические работники чугунолитейного цеха внесли немало интересных предложений. Большинство из них принято к реализации, некоторая часть отклонена, есть и такие, которые посланы в общекорпоративный штаб. Некоторые из них представляют большую ценность.

Секретарь цеховой комсомольской организации крановщик А. Илюхин, например, предложил: применить в малом пролете чайниковые ковши. У нас такие ковши до сих пор не применялись. Внедрение предложения позволит добиться улучшения качества чугуна при заливке различных деталей. Дело в том, что в обычном ковше с открытым зеркалом поверхность металла шлак может попадать в формы при заливке. Чайниковый ковш будет в значительной мере предохранять деталь от попадания шлака. Идея крановщика А. Илюхина найдет применение в цехе.

Начальник участка крупного литья Е. Фомин предложил осуществить переход с почвенной формовки на формовку парно-

— Времени нет, — вторили другие.

Однако руководители цеха решили иначе. Нет человека труда без любви к прекрасному. В этом было полное единодушие, и особенно настойчиво добивался организации художественной самодеятельности начальник цеха А. Трифонов.

Нет людей без способностей, — утверждал он. — Вот хотя бы ты, Абаев, что, скажешь, что голоса нет? Или Зюзин. А хотя бы и я. Что ты думаешь? — Надо, так и я запою.

И не откладывая, приступили к формированию хора. Человек десять «наскребли», а когда еще пришел машинист завалочной машины Федор Реутов с балом, то совсем воспрянули духом. Нужно было спеться, научиться владеть голосом — выполнять ту работу, которая в мартеновском производстве является основой. «Доводить» взялась начинающий дирижер З. Филонова.

Репертуар состоял из 3—4 песен. Но уже само выступление цехового хора заинтересовало всех, появились желающие участвовать в нем. Пришел мастер (ныне пенсионер) Иван Деметриевич Мареник, а за мастером и рядовые рабочие. В числе их и подручный сталевара, человек в летах, Макарь Иванович Корсуненко. Он теперь пенсионер, но в цехе работает и в хоре поет со всеми.

Хор мартеновцев рос и удостоился участия в областном смотре художественной самодеятельности трудящихся. Вот там, встречаясь с коллективами самодеятельности других заводов, подметили мы, что у них многие хористы выступают затем как танцоры, рассказчики. Так разнообразить самодеятельность решили и мы. Нашелся любитель танцев машинист разливочного крана Анатолий Гоголев, пришли с баянами разливщик Анатолий Бутков, машинист завалочной машины Владимир Рыжков, открыли запись в танцевальный коллектив.

Люди как бы силу почувствовали, выявились таланты. Анатолий Гоголев не только подготовил танцоров, но и хорошо читает сати-

### Заочная школа партийного, профсоюзного, комсомольского актива

рические рассказы, оказался хорошим ведущим на концертах. Хорошо поет в хоре машинист крана Вячеслав Розанов, а в других случаях он выступает как солист, чтец. Слушатели оценивают по достоинству певца машиниста крана Ивана Каунова.

Все это началось и укоренилось во второй бригаде — бригаде коммунистического труда. А пример коллектива заинтересовал и другие бригады. Конечно, повторять целиком то, что достигли во второй бригаде не было смысла, искали новые методы, новые пути борьбы за культуру. В бригаде № 4 организовали университет культуры. Тоже на первых порах было сомнение, неверие в успех, отпугивало и само «учебное» слово «университет». Но уже с первых занятий стало ясно, что стал плавильщик тянется к культуре, что достижения ее близки и дороги всем. Да и первое занятие было очень полезно, ведь оно-то и разъяснило, как слушать и понимать музыку. Шла лекция, а сопровождалась она выступлением хоровой капеллы.

Первое занятие дало пищу для разговоров, повысило интерес. На следующих занятиях было больше слушателей. Они узнали о песнях революции, гражданской войны, вспомнили песни первых пятилеток, Великой Отечественной войны. Слушателям не только разъясняли, как рождалась песня, как спланировалась в трудовой борьбе и радостях победы, но и подкрепляли беседу песнями в исполнении государственной капеллы.

Готовится и первая бригада, там будет действовать музыкальный салон.

Наряду с этими мерами по повышению культуры в цехе не прекращаются чтение лекций, походы в кино, театр. Все это расширяет кругозор мартеновцев, укрепляет уважение к труду, зовет к новому, передовому. Это особенно наглядно видно на работе бригады № 4, где большинство сталеваров и подручных участвует, где интерес к новому большой.

Д. ГУДНОВ,  
председатель цехкома.

## АКТИВНОСТЬ ЛИТЕЙЩИКОВ

В ходе массового рейда за повышение качества выпускаемой продукции рабочие и инженерно-технические работники чугунолитейного цеха внесли немало интересных предложений. Большинство из них принято к реализации, некоторая часть отклонена, есть и такие, которые посланы в общекорпоративный штаб. Некоторые из них представляют большую ценность.

Секретарь цеховой комсомольской организации крановщик А. Илюхин, например, предложил: применить в малом пролете чайниковые ковши. У нас такие ковши до сих пор не применялись. Внедрение предложения позволит добиться улучшения качества чугуна при заливке различных деталей. Дело в том, что в обычном ковше с открытым зеркалом поверхность металла шлак может попадать в формы при заливке. Чайниковый ковш будет в значительной мере предохранять деталь от попадания шлака. Идея крановщика А. Илюхина найдет применение в цехе.

Начальник участка крупного литья Е. Фомин предложил осуществить переход с почвенной формовки на формовку парно-

предусматривает в своем предложении рабочая В. Смирнова. Требуемое это, нужно сказать, элементарное, но, к сожалению, также зачастую не выполняется. Отделом подготовки производства. Отсутствие же подмоделей досок ведет к тому, что отливки коробятся, то есть снижается их качество.

Тов. Бобровский — начальник цеха — предлагает заменить месячную стажировку выпускников ремесленных училищ более длительной производственной практикой, доходившей до шести месяцев. Это предложение направлено в общекорпоративный штаб массового рейда. Более длительные обучения будущих молодых производственников, несомненно, приведет, в конечном итоге, к улучшению качества формовочных работ.

Среди чугунолитейщиков активное участие в рейде приняли формовщик А. Бестужев, стержневщик В. Гаврилова, бригадир плавильного отдела П. Коробляк, формовщик участка изложниц И. Супаков и другие.

С. САЗОНОВ,  
заместитель председателя штаба рейда.

### В цехе хаос

Почти каждый день, принимая вахту, начальники смен основного механического цеха спорят, горячатся. Хорошо было бы, если бы это были споры о производстве, о плане. Нет, спорят они о том, что цех ни сдать, ни принять нельзя — он захламлен. Глядишь — стоят коробки полные металлической стружки да возле станков еще кучи той же стружки возвышаются.

Такой порядок, worse беспорядок, укоренился давно. Железнодорожники редко когда своевременно подают вагоны под отгрузку стружки. А цех немаленький, металлических отходов много, убирать их некуда. Спорим мы, требуем от уборщиц, чтобы скорее убрали, а куда убирать, если коробки переполнены. Приходится утаптывать стружку, чтобы вместились в коробку — и работа лишняя, и техника безопасности нарушается.

Звоним диспетчерам, добиваемся, но без толку. Нужно этому положить конец, ведь захламленность в цехе, это и бескультура, и снижение производительности труда.

М. ЧЕЧУЛИН,  
начальник смены.

# Так работает слесарь Николай Балашов

(Окончание. Нач. на 2 стр.)

клеммам спирали в штампах, а другой подсоединен к прессу (земля). При ослаблении крепления нижнего или верхнего штампов под него попадает пыль и штамп оказывается частично или полностью изолирован от пресса. В результате прекращается обогрев и появляются частые и большие налипания массы на пуансон. Для устранения этого недостатка обычно вытаскивают штамп, очищают от пыли, и он вновь опускается и закрепляется на место, на что затрачивается не менее 30—40 минут.

Николай Балашов поступает по-иному: берет обыкновенный провод, зачищает его концы, устанавливает пресс, обтягивает крепление штампа и на бодт, которым крепится пуансон к штампу, присоединяет провод, затягивает гайкой и пускает пресс. Второй конец провода закрепляется на станину во время работы пресса. Таким образом обогрев идет нормально. При такой организации на то же самое дело затрачивается не более 5—6 минут.

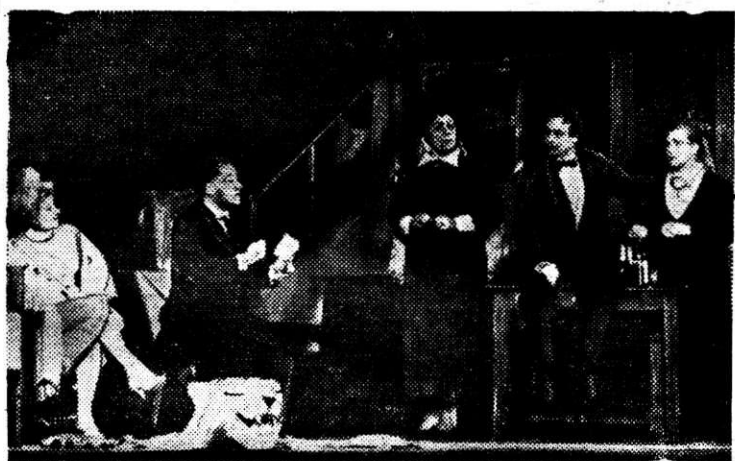
В течение всей смены Николай Балашов руководит бригадой так, чтобы каждый рабочий был пол-

ностью загружен и четко выполнял свои обязанности. Сам слесарь-наладчик постоянно следит за машинами. Прессовщик и его помощник заправляют вагонетку, снимают кирпич, следят за его качеством.

Как правило, за час-полтора до конца смены бригада Балашова приступает к уборке возле пресса, подменяя друг друга на съемке кирпича. И лишь за 10—15 минут до конца смены останавливают

машину и обтирают ее. Такая слаженность в работе позволяет сдавать пресс в хорошем состоянии, а рабочее место чисто и убранным.

Опыт работы лучшего слесаря-наладчика полусухих прессов ударника коммунистического труда Николая Балашова, дающий возможность значительно увеличить производительность труда, должен быть внедрен среди всех слесарей-наладчиков шамотного производства.



С постановки «Третье слово» А. Насона начал свои гастроли в Магнитогорске Московский театр комедии. Зрители тепло встретили дорогих гостей.

На снимке: сцена из постановки «Третье слово».

Фото Е. Карпова.

## АГИТАТОР! Прочти и рассказы товарищу

**ЭНЕРГЕТИКА.** За прошлый год в СССР введено в строй свыше 7 миллионов киловатт новых энергетических мощностей. Их выработка — 35 миллиардов киловатт-часов электроэнергии. В четвертом году семилетки предусмотрено ввести 8,9 миллиона киловатт новых мощностей — больше, чем за всю четвертую пятилетку. Будут построены 19 новых электростанций, сооружены новые агрегаты на старых, сданы в эксплуатацию 15 тысяч километров высоковольтных линий электропередачи. Среди них такие, как Волгоград—Донбасс напряжением 800 тысяч вольт, Братск—Иркутск напряжением полмиллиона вольт и другие.

Страна получит 366 миллиардов киловатт-часов электроэнергии — на 39 миллиардов больше, чем в 1961 году. Этот прирост в 20 раз больше всего годового ее производства в царской России.

**МАШИНОСТРОЕНИЕ.** Пятсот наименований новейших типов машин освоили заводы за 1961 год. В нынешнем году будет начато серийное производство более 830 новых машин, изготовлено свыше тысячи наименований образцов новых видов оборудования. Строители введут в действие 3240 механизированных поточных и автоматических линий. Заводы выпустят более 170 тысяч металлорежущих станков и почти 31 тысячу кузнечно-прессовых машин. К концу 1962 года наш парк будет насчитывать 2 миллиона 700 тысяч таких станков и машин, что составляет 90 процентов современного парка этого оборудования в США.

В одной из лабораторий Экспериментально научно-исследовательского института металлорежущих станков создан ультразвуковой шлифовальный станок. Его инструмент — стальной стержень с шаблоном — вибрирует с ультразвуковой частотой, совершая 20 тысяч колебаний в секунду. Невооруженному глазу он кажется совершенно неподвижным. Его работа «бесшумна». На нем можно обрабатывать стекло, самые твердые сплавы и даже алмаз.

Важное преимущество ультразвукового вибратора перед обычными резцами или фрезами — способность «резать» хрупкие материалы, плохо поддающиеся обработке на обыкновенных станках.

Один из таких станков — ультразвуковой вырезной полуавтомат, предназначенный для обработки кремния и германия, — обрабатывает дорогие полупроводниковые материалы с меньшими потерями и примерно в 6—10 раз быстрее, чем обычными методами.

Серийное производство новых станков уже налажено на Троицком станкостроительном заводе Челябинского совнархоза. Они намного совершеннее лучших зарубежных моделей.

\* На представление льготных и бесплатных путевок в советские здравницы профессиональные союзы ассигновали в 1962 году 254 миллиона рублей, что на 18 миллионов рублей больше, чем в прошлом году. В нынешнем году за счет средств социального страхования бесплатно и на льготных условиях будет направлено в санатории и дома отдыха около 4 миллионов 800 тысяч человек — почти на 600 тысяч больше, чем в минувшем году. А всего в 1962 году по путевкам профсоюзов побы-

## РЕЖЕТ... ЗВУК

вают в здравницах свыше 5 миллионов трудящихся.

\* По 324 маршрутам в разных уголках страны путешествовали в прошлом году миллионы неутомимых и любознательных туристов. В нынешнем году в туристских походах примут участие 11 миллионов энтузиастов. В их распоряжении 2600 оздоровительных лагерей, дома рыбака и охотника, туристские базы, около тысячи пунктов проката снаряжения, более 400 клубов. Количество туристских баз в 1965 году возрастет до пяти сот.

## ПОСЕТИТЕ ВЫСТАВКУ!

«Передовики... наша опора, наши «маяки» в движении вперед». Такими словами Н. С. Хрущева открывается выставка, организованная в читальном зале научно-технической библиотеки на тему: «Опыт передовых — всем рабочим».

Здесь представлены работы В. И. Ленина о производительности труда и социалистическом соревновании, доклады Н. С. Хрущева: «Отчет Центрального комитета КПСС XII съезду партии», «За дальнейший подъем производительных сил страны, за технический прогресс во всех отраслях народного хозяйства», «Молодые строители коммунизма высоко несут знамя Ленина», различные книги. Собрана литература о передовиках металлургической промышленности: «Опыт Запорожстали всем металлургам страны», «Новаторы металлургической промышленности в борьбе за семилетку», «К новым рубежам» и т. д.

На выставке также показаны материалы межзаводских школ передового опыта: «Работа мощных доменных печей», «Повышение стойкости нижнего строения мартеновской печи», «Производство полусухой и «закупоренной» кипящей стали».

Второй раздел выставки посвящен опыту работы коллектива сталеваров печи № 4 Магнитогорского металлургического комбината. В этом разделе можно посмотреть также литературу по опыту работы передовиков производства Магнитогорского комбината.

Товарищи металлурги! Каждая группа нового в производстве

должна стать достоянием всех. Знакомство с технической литературой, которая имеется в библиотеке по всем отраслям знаний, может внедрению новейших достижений науки и техники в производство, тем самым это будет способствовать дальнейшему техническому прогрессу на комбинате.

И. ШЕЙДИНА.

ТЕХНИЧЕСКОЕ УЧИЛИЩЕ № 6  
на базе Магнитогорского металлургического комбината

ПРОДОЛЖАЕТ ПРИЕМ УЧАЩИХСЯ  
на 1962—1963 учебный год по специальностям:

### ДНЕВНОЕ ОТДЕЛЕНИЕ

Электромонтеры по обслуживанию промышленного электрооборудования.  
Машинисты мостовых электрокранов.  
Машинисты котельных установок.  
Слесари по ремонту теплотехнического оборудования электростанций.  
Электрогазовосварщики.

### ВЕЧЕРНЕЕ (сменное) ОТДЕЛЕНИЕ

Машинисты мостовых электрокранов.  
Электромонтеры по обслуживанию промышленного электрооборудования.  
Электрогазовосварщики.

На дневное отделение принимаются юноши в возрасте от 16 лет и старше. На вечернее отделение принимаются работники комбината от 18 лет и старше, по направлению руководства цеха или отдела кадров, с образованием 8—10 классов.

Срок обучения от 10 месяцев до 2 лет.

Начало занятий в училище с 1 октября 1962 года.

Для поступления в училище необходимо сдать в приемную комиссию заявление, документ об образовании (аттестат или переводное свидетельство), автобиографию, фотокартончик 6 штук размером 3×4, характеристику с последнего места работы или учебы. Паспорт предъявляется лично.

Прием заявлений с 9—00 до 18—00 часов ежедневно, кроме воскресенья.

Адрес училища: правый берег, ул. Первомайская, дом 9 «а» (рядом с правобережным Дворцом культуры металлургов), телефон № 2.03-10.

ДИРЕКЦИЯ.

## Вышел из печати журнал „Сталь“ № 8

ЖУРНАЛ «СТАЛЬ» № 8 ПОСВЯЩЕН РАБОТЕ  
МАГНИТОГОРСКОГО МЕТАЛЛУРГИЧЕСКОГО  
КОМБИНАТА

Досмешки Магнитки сообщают о получении прокатного агломерата и использовании его в доменной плавке, производстве агломерата на магнитогорских аглофабриках, новой схеме набора и взвешивания шихты для мощных доменных печей, восстановительной работе газов в шахте доменной печи. Помещены также статьи «Внутрирудничное усреднение железной руды на Магнитогорском руднике», «Развитие обогащения железных руд на Магнитогорском металлургическом комбинате» и «Оптимальный тепловой режим работы воздушонагревателей доменных печей».

Вопросам сталеплавильного производства посвящены статьи «Применение офлюсованного агломерата из сернистых руд в мартеновской плавке», «Работа мартеновских печей Магнитогорского металлургического комбината на природном газе», «Работа больших мартеновских печей с одноканальными головками», «Разработка технологии отливки кипящей стали», «Исследование затвердевания 21-т слитка кипящей стали» и «Выплавка полусухой стали Ст. 3пс в мартеновских печах Магнитогорского металлургического комбината».

В разделе «Прокатное и трубное производство» опубликованы статьи «Прокатка слитков на слэбинге 1150», «Улучшение качест-

ва поверхности металла, прокатываемого из больших слитков», «Влияние технологии горячей прокатки на свойства листов для глубокой вытяжки», «Повышение стойкости опорных валков четырехвалковых станов», «Опробование пластовой калибровки угловой стали на сортовых станах 300 ММК».

Металлурги Магнитки сообщают об исследовании влияния величины зерна на магнитные свойства холоднокатаной трансформаторной стали и ускорения охлаждения листовых сталей в кошаковых газовых печах.

Статьи «Опыт эксплуатации рекуперативных нагревательных колодцев слэбинга 1150 ММК» и «Огневые стелды для исследования тепловой работы печей» опубликованы в разделе «Металлургическая теплотехника».

Раздел «Общие вопросы» представлен материалом о применении вычислительной техники и организации железнодорожных перевозок на Магнитогорском металлургическом комбинате.

Публикуются аннотации исследовательских работ, выполненных на Магнитогорском металлургическом комбинате.

В журнале помещено сообщение о работе Всесоюзного совета научно-технических обществ.

Специальной статьей отмечается 60-летие со дня рождения выдающегося советского металлурга П. И. Коробова.

Редактор П. В. ПОГУДИН.

Администрация, партийное бюро, цеховой комитет и коллектив цеха эксплуатации ЖДТ комбината глубоко скорбят по поводу преждевременной смерти старшего работника транспорта, бригадира погрузки-выгрузки, члена КПСС товарища ШАЦКОГО Александра Егоровича и выражают соболезнование семье и родственникам покойного.