

Магнитогорский МЕТАЛЛ

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

№ 55 (3719)
Год издания 24-й

ВОСКРЕСЕНЬЕ, 12 мая 1963 года

Цена 1 коп.

ПОВЫШЕНИЕ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ ТРУДА — ГЛАВНАЯ ЗАДАЧА

Мирный труд горняков

Одиннадцать раз за годы Великой Отечественной войны коллективу горного управления присуждалось первенство во Всесоюзном соревновании. Вместе с победой на трудовом фронте горняки каждый раз получали высокую награду — переходящее красное знамя Государственного Комитета Обороны. После победы над врагом это знамя передано горному управлению на вечное хранение. Коллектив горного управления гордится своей наградой.

Сейчас горняки уверенно вносят свой мирный вклад в дело скорейшего создания материальной базы коммунизма. Более 100 тысяч тонн сверхплановой руды и 65 тысяч тонн сверхпланового агломерата на счету передовиков социалистического соревнования. Среди маяков производства имена бывших фронтовиков агломератчика Алексея Петровича Кафтайлова, машиниста электровоза Александра Нефедовича Изве-

В Москву, на ВДНХ

МАГНИТОГОРСКИЙ КОМБИНАТ ОТПРАВИЛ В МОСКВУ НА ВЫСТАВКУ ДОСТИЖЕНИЙ НАРОДНОГО ХОЗЯЙСТВА СССР НОВЫЙ ИНТЕРЕСНЫЙ ЭКСПОНАТ — ДЕЙСТВУЮЩУЮ МОДЕЛЬ БАРАБАННОГО ПРОХОТА ДЛЯ ОТСЕВА МЕЛОЧИ ИЗ ГОРЯЧЕГО АГЛОМЕРАТА.

ПРИМЕНЕНИЕ ТАКОГО БАРАБАНА СПОСОБСТВУЕТ УВЕЛИЧЕНИЮ ВЫПУСКА ЧУГУНА, СНИЖЕНИЮ РАСХОДА КОКСА ПРИ ЕГО ВЫПЛАВКЕ, БЛАГОТВОРНО ВЛИЯЕТ НА ОБЕСПЕЧЕНИЕ РОВНОГО ХОДА ДОМЕННОЙ ПЕЧИ.

НОВЫЙ ЭКСПОНАТ КОМБИНАТА БУДЕТ ДЕМОНИСТРИРОВАТЬСЯ В ПАВИЛЬОНЕ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ.

Л. БИНЕМАН.

Их уважают в коллективе

Добрую славу завоевали в коллективе энергетиков центральной электростанции машинисты котлов котельного цеха тт. Савельев и Юрасов, опытные рабочие, отдавшие труд на производстве многие годы. Тот и другой в совершенстве изучили свою профессию и не допускают никаких упущений в работе. У них учатся мастера многие молодые машинисты котлов.

В машинном цехе ЦЭС поударному работают машинисты турбин тт. Рахаев, Шкерин, помощник машиниста турбины т. Маркина, слесарь т. Кочергин. Эти товарищи образцово содержат свои рабочие места, внимательно относятся к оборудованию, берегут его. По ним равняются все остальные энергетики. Недавно тт. Рахаев, Шкерин, Маркина и Кочергин были занесены на Доску почета электростанции, как передовики соцсоревнования. Сейчас на центральной электро-

станции с новой силой развертывается соревнование за достойную встречу Дня металлурга. В первых рядах соревнования идет коллектив котельного цеха, носящий высокое и почетное звание коллектива коммунистического труда. Здесь пересмотрели свои обязательства и взяли новые, повышенные обязательства, готовят подарки празднику металлургов. В соревнование за получение ко Дню металлурга звания «Цех коммунистического труда» включились коллективы котельного, электротехнического, механического цехов, цеха тепловой автоматики и измерений и другие коллективы энергетиков ЦЭС.

Усилилась также среди энергетиков борьба за получение к Дню металлурга высокого звания «Ударник коммунистического труда».

И. КУЩЕВ,
председатель цехкома ЦЭС.

Тяжеловесные плавки.
МАРТЕНОВЦЫ ПЕЧИ № 26 ПОСТАВИЛИ ПЕРЕД СОБОЙ ЗАДАЧУ СВАРИТЬ В ТЕКУЩЕМ ГОДУ 256 ТЫСЯЧ ТОНН СТАЛИ, И МЫ ВЕДЕМ НАСТОЯЩУЮ БОРЬБУ ЗА ЛУЧШЕЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЕ АГРЕГАТА.

КАЖДАЯ ПЛАВКА У НАС ТЯЖЕЛЕЕ, ЧЕМ ЗАПЛАНИРОВАЛИ НА 6 ТОНН.
И. РУДЕНКО, сталевар.

За сталь — бороться всем

В апреле коллектив нашего второго мартеновского цеха очутился в долгу. Вся упорная работа сталеваров, мастеров, машинистов, подручных перечеркнута неприятным словом «долг».

В этом деле немало повинны сталевары и мастера, выдававшие холодные плавки, допуская нарушения технологии и на плавке стали, и при разливке ее. И сейчас еще в цехе висит «Кроводил» на сталевара М. Стрекаловского и мастера В. Володина, допустивших аварию на печи № 10. А сколько было ненормальностей на разливке? А на других участках? Не так уж много дней прошло с начала мая, а мастера В. Володин и И. Семенов сумели вывести из строя два шлаковых ковша.

Но еще немало случаев имеется, когда снижается производительность печей не по вине сталеваров. Взять хотя бы нашу печь № 8. Коллектив принял обязательство повторить прошлогодний рекорд печи № 4, на это и направлено все внимание сталеваров и подручных. Но когда надо прочищать форсунки, производство резко падает. Потому что у нас форсунки не такие, как на других цехах. Там чистят их, не вынимая из печи, а у нас надо обязательно вынимать. Не всегда исправны пере-

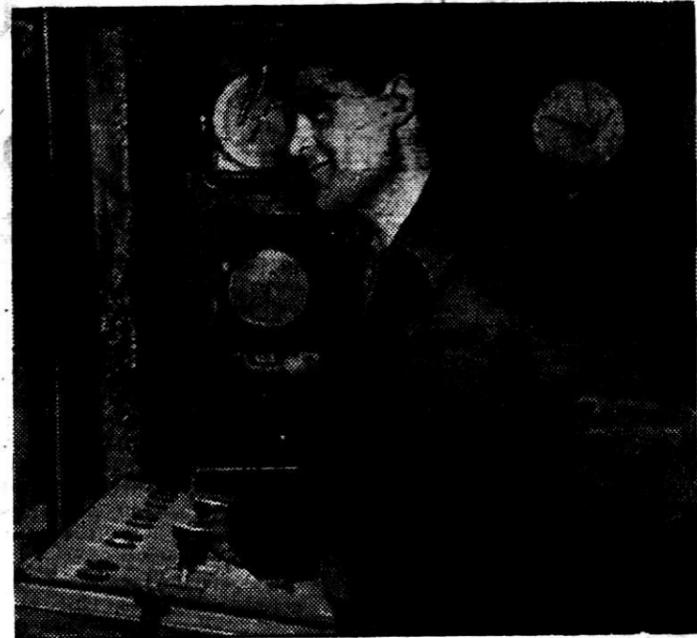
кидные устройства. В прошлое воскресенье мы даже вызвали помощника начальника цеха по оборудованию т. Кулакова, чтобы организовать текущий осмотр перекидного устройства и устранить недочет.

Но и это не все. Почему мы скатились в долг в апреле? Свод сел. А сел он потому, что во время прошлого ремонта печи недоброкачественно приварили к швеллеру пятую балку. Она отошла и вызвала аварию. Печь остановили на ремонт. А совсем недавно после ремонта мы опять потеряли семь часов — провалился регенераторный сводик.

Объясняется это упущениями работников цеха ремонта промышленных печей, но и с начальника ремонта печи ответственности снимать нельзя. Нужно, чтобы он строже контролировал выполнение работ. У нас же на это мало обращали внимания.

Следует более настойчиво бороться руководству цеха и комбината за совершенствование оборудования. Сказывается на работе недостаток мультиметровых тележек, необходимо удлинить астакаду шихтового двора, капитально отремонтировать шихтовый кран № 7. А что сказать о восьмой завадной машине? По приказу директора она должна работать в первом квартале. Идет второй, а ее только забрали из первого цеха в котельно-ремонтный на демонтаж.

Много и других неполадок еще встречается у нас. На днях на открытом партийном собрании о них говорили коммунисты и беспартийные рабочие цеха. Собрание прошло по-деловому, нацелило внимание всех на борьбу за план, за высокие обязательства. Решение собрания мобилизует наше внимание, мы будем настойчиво бороться за выполнение своего слова, но и руководители цеха должны принимать



Слаженно идет труд сталеваров Бориса Кровопускова, Павла Никитенко, Ивана Волкова и Николая Котия, а также их подручных у печи № 28, лучшего мартена России. Здесь все искренне заботятся о том, чтобы высокую оценку труда коллектива подкреплять делом. Достигнув хороших успехов в сравнении с прошлым годом, коллектив печи все время улучшает показатели. Сейчас каждая плавка этой печи тяжелее, чем предусмотрено планом, на 11 тонн. А это дало возможность бригадам печи сварить за 9 дней мая сотни тонн сверхпланового металла.

НА СНИМКЕ: один из членов коллектива передовой печи — сталевар Н. Котий.
Фото Е. Карпова.

Н. ГОНЧАРОВ,
сталевар печи № 8.

ПЕЧИ „ЗАДЫХАЮТСЯ“

Нормальным явлением считается, если сквозь смотровое отверстие крышек завадных окон и из-за этих крышек выбиваются языки пламени. Значит мартеновская печь работает исправно, в печном пространстве положительное давление, холодный наружный воздух не засасывается в печь.

Но если пламя выбивается большими факелами, если даже и к печи подойти нельзя, чтобы взглянуть в нее, тогда уж всякому ясно, что с тягой неладно, газы из печи не могут выйти в трубу, создают в печи дополнительное давление. Такое явление как раз и имеет место в первом мартеновском цехе. Достаточно взглянуть на печи №№ 26, 27 и 28, чтобы сразу вынести впечатление — работа идет ненормально. И действительно, так оно и есть. Тяга на этих печах уменьшилась на одну треть, а на печи № 26, пожалуй, на половину.

Чем же вызвано такое положение? Плохим состоянием котлов-утилизаторов. Там промежутки между трубками, по которым идет вода, забиты плавильной пылью. Газы из печи не могут проходить свободно, тяга сразу уменьшилась. Чтобы не было этого, надо своевременно чистить котлы. Их и чистят, но как? Пустят сверху струю воды, чтобы она смыла пыль и считали эту меру достаточной. А на самом деле это ничего не дает. Ведь пыль уже превратилась в сплошную массу, не поддающуюся размыву. Там бы механическую чистку провести, но этим никто не занимается.

На это ненормальное явление указывали начальнику паросилового цеха т. Тверскому, но он мер не принимает. Мы бы согласились работать без таких котлов-утилизаторов, в трубе

печи и то тяга была бы сильнее. Но т. Тверской и на это не согласен, ему надо выполнять план по производству пара.

Так и тянется эта канитель, печи работают ненормально, как бы «задыхаются». Да и сталеварам и их подручным подходить к печам небезопасно, а к тому же и труднее вести наблюдение за состоянием внутри печи. Нужно покончить с таким ненормальным явлением, создать все условия для ровной работы печей, выполнения коллективом цеха повышенных обязательств.

К. АЛЕКСЕЕВ,
старший мастер первого мартеновского цеха.

Сегодня в номере:

* **КОММУНИСТЫ — ВОЖАКИ** * *Поднимать активность постов содействия партийно-государственному контролю* * Коммунисты и беспартийные второго мартеновского цеха находят причины недостатков в работе
* Помогать отстающим — дело чести идущих впереди
* Обжимщики борются за звание коллектива коммунистического труда

Вниманию коммунистов

15 мая в 9 часов утра и 5 часов вечера в помещении госцирка состоится общекотельное партийное собрание с повесткой дня: «О Мерах улучшения экономической деятельности комбината».
Докладчик — директор комбината Ф. Д. ВОРОНОВ.

Полторы нормы

Около 6000 тонн сверхплановой высококачественной руды добыл с начала месяца экскаваторщик Петр Адаев. По полторы нормы выполнял в эти дни экскаваторщик Василий Афанасьевич Быков. Бригадир экскаватора № 59 Николай Андреевич Пугачев также шел в ногу со своими коллегами по труду. Он выдал сверх нормы за это же время 2185 тонн руды.
П. НИКОЛАЕВ.

УСИЛИВАТЬ НАРОДНЫЙ КОНТРОЛЬ

Поднимать активность групп и постов

СОДЕЙСТВИЯ ПАРТИЙНО-ГОСУДАРСТВЕННОМУ КОНТРОЛЮ

Решительный бой бракоделам!

Больше металла Родие — лозунг металлургов комбината. В поисках новых резервов повышения производительности партийная, комсомольская и профсоюзная организации обжимного цеха с 25 марта по 7 апреля провели рейд под девизом: «За улучшение технологии проката металла, борьба с браком».

Комсомольцы, молодые специалисты А. Касаткин, П. Шарьев, В. Ковылов, В. Погорелов вместе с сотрудниками отдела технического контроля и центральной заводской лаборатории несли вахту на блюминге № 3, регистрируя малейший брак в технологическом потоке блюминга.

Вот что удалось выявить: за время дежурства комсомольцев на блюминге № 3 порвалось по вине сварщиков 0,4 процента семяточных слитков горячего посада, 2,2 процента таких же слитков порвалось по вине мартеновцев. И это не случайно. Мартеновские цехи № 2 и 3 ежемесячно поставляют блюмингам не отвечающие техническим условиям слитки.

Обратимся к фактам. Запороженные плавки выдали: 1 апреля на 10-й печи — выпускающий т. Бикбатов, разлищик т. Судяков; 3 апреля на печи № 1 — выпускающий т. Володин, разлищик т. Судяков; 4 апреля на печи № 4 — выпускающий т. Кусков, разлищик т. Жучкин и т. д.

Так было почти все десять дней минувшего месяца. Последнюю бракованную плавку выдали на 2-й печи, выпускающий т. Ленский, разлищик т. Демин. Из 55 слитков плавки сталевара 12-й печи т. Алексина, которую он выдал 1 апреля, 15 слитков при первом обжатии на блюминге № 2 потеряли «голова». Одна из них застряла между станком и станинным роликом. Блюминг простоял 2 часа, так как погнулась ось бочки ролика.

Недобросовестное отношение некоторых мартеновцев к своим обязанностям явилось причиной обилия волосовин, продольных и поперечных трещин в слитках, дефектов, которые сильно сдерживают производительность обжимно-заготовочного цеха.

Особенно часто, почти постоянно, как выяснилось, бракованные слитки поступают с участка, где работают тт. Демин, Жучкин, Кусков. Нарушением технологических инструкций они сдерживают производительность обжимного цеха, срывают заказы. Брак загромождал узкое место нашего цеха — склад заготовок, где не успевают вырубать дефекты металла.

Рейд выявил бракоделов и на блюминге № 3, которых за оплавленные слитки в цехе называют «сталеплавильщиками».

Это сварщики нагревательных колодцев тт. Сараев, Диденко, Конягин. А старшие вальцовщики стана «450» тт. Коваленко и Пав-

лов зачастую прокатывают доброгостоящие привозные марки стали с подрезами, 14, 21 и 28 апреля, например, они в этом отличились — прокатали 2 челябинские и 2 златоустовские плавки с браком.

Нужно создать нетерпимую обстановку бракоделам — этой молы производства. А значит следует усилить общественно-партийный контроль на всех участках мартеновских и прокатных цехов. Война с бракоделами должна быть непримиримой и участвовать в ней должен каждый труженик комбината.

В. ОСИПОВ,
начальник штаба
«КП» обжимного цеха.

Пока только на бумаге

В листопрокатном цехе № 3 созданы группы и посты содействия партийно-государственному контролю. Избраны руководители. Чем занимались они последнее время, чтобы усилить содействие партийно-государственному контролю? Составляли план! Намечено взять под контроль строящуюся вторую очередь листопрокатного цеха № 3, проверить, достаточно ли экономно расходуются материалы в цехе: олово, упаковочный материал, бумага и др.

Слов нет, планы хорошие, но

беда в том, что все это только на бумаге.

Чем же объясняют здесь такую «раскачку». Объяснение довольно странное: оказываются члены группы содействия партийно-государственному контролю просто ожидают, когда вернутся их товарищи из отпусков.

Партийному бюро листопрокатного цеха № 3 следовало бы вникнуть в работу групп и постов содействия партийно-государственному контролю.

В. ПЕТРЕНКО.

Организатор коллектива,

10 мая 1963 года партийный комитет комбината рассмотрел на своем заседании вопрос об опыте работы партийной группы 3-й бригады стана «2500» (партигруппа т. Степанов А. Д.). Партком обязал все парторганизации цехов комбината изучить опыт работы партгруппы 3-й бригады стана «2500» на семинарах партгруппов и обсудить на собраниях партгрупп, добиваясь распространения передового опыта во все партгруппы и улучшения работы.

Сегодня в статье «ОРГАНИЗАТОР КОЛЛЕКТИВА, ДУША БРИГАДЫ», мы рассказываем об опыте работы партгруппы, которую возглавляет т. Степанов.

В ДЕКАБРЕ 1960 года на комбинате вступил в строй действующих широкополосный стан «2500». Тогда появились новые коллективы бригад и партийные группы в них.

Там, где партийная группа с самого начала определилась в своей работе, там лучше обстояли дела и с освоением уникального стана, и лучше идет работа в настоящее время.

Маяком называют сегодня в четвертом листопрокатном цехе бригаду № 3 стана «2500». На нее равняются другие, у нее учатся весь цех. Питается этот маяк живой энергией партийной группы.

На стане работают 4 бригады. Все они находятся в совершенно одинаковых условиях, а результаты работы далеко не равные. Так, в 1962 году ни одна из бригад не одолела плана, а коллектив бригады № 3 выполнил государственный план на 102,4 процента, при наилучших качественных показателях. Бригада завершила план 23 декабря и выдала сверх задания почти 10000 тонн широкого листа. В чем источник успеха коллектива?

Главное в достижениях хороших результатов производственной деятельности — это умелая постановка всей организаторской и массово-политической работы партийной, комсомольской, профсоюзной групп и руководства бригады.

Бригада насчитывает в своем составе 80 человек, среди них 15 коммунистов и 24 комсомольца. Народ в бригаду пришел при ее организации молодой как по возрасту, так и по производственным навыкам. Это, как правило, выпускники технических училищ, индустриального техникума, молодые ребята, демобилизованные из рядов Советской Армии. И лишь, как говорят, на завязку из других цехов комбината сюда при-

ли опытные прокатчики, как правило коммунисты и комсомольцы. На них была ставка. Они должны были осваивать два сложнейших участка — оборудование цеха и коллектив людей с различной подготовкой, разными характерами и запросами. Необходимо было привить молодым любовь к производству, к оборудованию, а также приучить к технологической и производственной дисциплине.

Для того, чтобы лучше узнать людей, партгруппа вместе с начальником смены, мастером производства, профгруппом уделила особое внимание сменно-встречным собраниям, которые являются наилучшим средством проведения самой разнообразной хозяйственной и воспитательной работы. С товарищами, которые не посещали сменно-встречные собрания, приходилось беседовать отдельно, убеждать их в необходимости и важности посещения этих собраний. В отношении неподдающихся применялись и другие меры воздействия: выпускались «Крокодилы», листовки «Молнии» с критикой отлынивающих. Это, как правило, приносило свои положительные результаты.

Почему так много обращалось внимания сменно-встречным собраниям? Потому, что с этого начинается трудовой день и от того, как настроен человек на старте, частично определяются результаты на финише.

Если товарищ недостаточно внимательно принимает смену, то он не знает, как работает оборудование, какие показатели работы в предыдущей смене, какие затруднения и неполадки были в течение смены, где ожидаются узкие места и т. д. Изучение состояния дел на стане во время сменно-встречного собрания позволяет коллективно решать вопросы, обеспечивающие нормальную работу.

В БРИГАДЕ большое внимание уделяется индивидуальной работе с людьми. Сегодня это жизненная необходимость. Был в бригаде рабочий моталок инженер Разумов, которому не нравились порядки на стане. Он часто опаздывал на сменно-встречные собрания, выходил с запахом алкоголя. Разумов кичился своим инженерным званием, а на практике-

ской работе не справился с порученным делом. Много с ним работали, но желаемых результатов не добились. И за совершенный прогул он был уволен из комбината.

Есть в бригаде вальцовщик-замерщик комсомолец т. Шевкун. Посмотришь на него — парень как парень, здоровый, красивый, учится на III курсе горно-металлургического института, а вот на производстве он нарушал технологическую дисциплину. То ли молодость сказывалась, то ли характер у него такой строптивый, уж очень много он отвлекался от работы.

Недобросовестное отношение к делу отрицательно сказывалось на качестве выпускаемой продукции. Было много случаев выпуска вторых сортов.

Много беседовали с Шевкуном, но положение дел не улучшилось. Партгруппа решила поинтересоваться его поведением, жизнью вне цеха. Мастер производства т. Какутьев, профгрупп т. Шакиров и партгруппа т. Степанов побывали у него дома, беседовали с его женой и оказалось, что нет причин, которые отрицательно влияли бы на его работу на производстве. Вскоре состоялось открытое партийно-комсомольское собрание бригады с приглашением работников адъюстажа и ОТК по вопросу качества выпускаемой продукции. На этом собрании выступило 6 человек, которые подвергли т. Шевкуна резкой критике за отступление от ГОСТа при замере полосы.

Партгруппа приняла решение во что бы то ни стало добиться резкого улучшения качества выпускаемой продукции. В связи с этим решили временно отстранить т. Шевкуна от работы замерщика. Начальник стана издал распоряжение и вместо т. Шевкуна на этот участок работы был поставлен добросовестный вальцовщик т. Фролов. Результаты немедленно сказались. Снизился брак вдвое, резко сократился выход беззаказной продукции и вторых сортов.

На бригадном собрании по подведению итогов работы за декабрь 1962 года т. Шевкун просил восстановить его на должность замерщика и дал слово, что впредь он не допустит фактов недобросовестного отношения к работе. Коллектив поверил, и в январе Шевкун снова стал работать замерщиком. Работает с огоньком, внимательно замеряет каждую полосу. Как результат — за январь 1963 года коллектив 3-й бригады завоевал по качественным показателям первое место.

В начале месяца коллектив бригады подводит итоги работы за прошлый месяц и ставит задачи на будущее. На общем собрании анализируется работа каждого участка каждого рабочего.

Все это делается в присутствии виновников, которым порою крепко достается за упущения в работе. Здесь же решается вопрос кого от бригады назвать лучшими и кого наказывать или сделать ему серьезное внушение.

Собрания партгруппы проводятся 1—2 раза в месяц, как правило открытые, на которых присутствуют ведущие работники бригады: сварщики, вальцовщики, операторы.

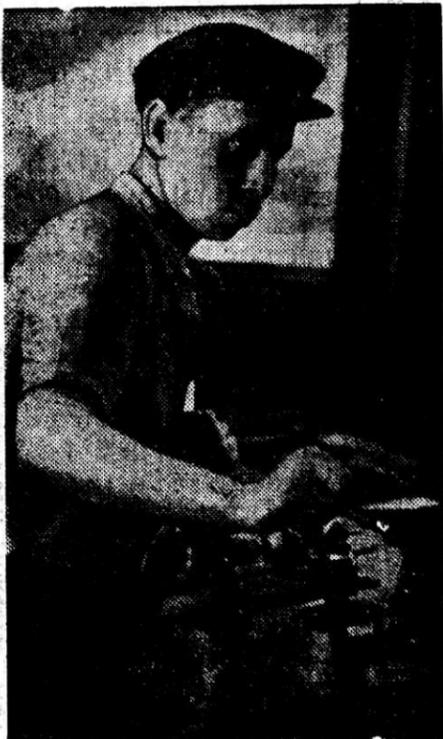
На собраниях партгруппы обсуждаются случаи простоев и кто в них виноват, качество выпускаемого листа, состояние трудовой и технологической дисциплины, итоги работы за месяц, состояние учебы и другие вопросы.

Во второй половине августа 1962 года коллектив бригады ухудшил качественные показатели. Было проведено партийное собрание. Партгруппа потребовала от сварщиков строжайшего соблюдения технологии нагрева слывов, а от операторов и вальцовщиков — технологии прокатки. Положение дел с качеством улучшилось, но показатели за месяц оказались неважными. 31 августа на собрании партгруппы при обсуждении предварительных итогов работы за месяц вновь всплыл вопрос о браке и вторых сортах. Деловой разговор, мысли и предложения трудящихся помогли усугубить помехи.

Исключительно тяжелое положение сложилось на стане в ноябре, когда стан слябинг был остановлен на реконструкцию. В связи с этим собралась партгруппа, пригласили начальника стана и заместителя начальника цеха т. Караганова. Разговор был резкий и даже неприятный, хотя весьма полезный и для коммунистов группы, и для руководства цеха. Коммунисты попросили руководство цеха улучшить обеспечение стана заготовкой. На стане появилась листовка «Тревога», в которой говорилось, что выполнение плана бригадой под угрозой срыва. Прокатчики призывались мобилизовать все силы, все резервы.

ПО РЕШЕНИЮ партбюро во всех 15 партгруппах цеха в декабре прошлого года были проведены закрытые собрания партгрупп по статье, опубликованной в журнале «Коммунист» № 7 за 1961 год «Коммунист — активный боец партии, а не пассивный созерцатель». С такой повесткой дня состоялось собрание и в партгруппе 3-й бригады. Много было критики в адрес отдельных товарищей.

После этого собрания коммунисты стали более требовательно относиться к себе и работающим рядом. Разъяснительная и организаторская работа в коллективе принесла свои результаты.



Оператор стана «2500» В. ШВЕЦ.

Молниеносный МЕТАЛЛ

КОММУНИСТИЧЕСКИХ

К НОВЫМ УСПЕХАМ

Коллектив нашей второй бригады адьюстажа обжимного цеха с новой силой развернул боевое социалистическое соревнование за досрочное выполнение плана первого полугодия платого года семилетки. Мы за месяц в месяц перевыполняем свои обязательства, выдаем много сверхплановой продукции. Бригада вступила в борьбу за получение высокого и почетного звания «Бригада коммунистического труда».

Отлично трудятся очень многие наши товарищи. Хорошим производственным рекомендовал себя машинист электромостового крана Дмит-

рий Викторович Мазаров, бывший фронтовик, кавалер многих высоких правительственных наград. Он в образцовом техническом состоянии содержит свой кран, ухаживает за ним, не допуская загрязнения деталей и оборудования механизма.

Самоотверженно работают подарочные рабочие, тоже бывшие фронтовики, Александр Андреевич Алексин и Александр Андреевич Ракша. Задания они выполняют быстро и аккуратно.

Умело организует труд на своем участке и образцово руководит коллективом бригадир

пролета, коммунист майор запаса Алексей Семенович Савельев, активный участник Великой Отечественной войны, Бригада т. Савельева всегда идет впереди в социалистическом соревновании.

Хорошо работает и коллектив, руководимый бригадиром пролета, тоже участником Великой Отечественной войны, офицером запаса, коммунистом Анатолием Митрофановичем Круссером. Он является у нас партгрупоргом и много делает для воспитания товарищей.

Сейчас наша бригада поставила перед собой цель досрочно выполнить план мая и добивается этой цели.

П. ЧЕПНАСОВ, начальник смены второй бригады адьюстажа обжимного цеха.



НА СНИМКЕ: В. Г. Серебряков, А. В. Какутьев, А. Д. Степанов и В. П. Судья.

довщик т. Глазков читают лекции, проводят беседы на молодежные темы и о литературе. Так, в бригаде состоялась беседа о творчестве Л. Н. Толстого.

Когда бригада собиралась для бесед в ленинские дни, здесь можно было услышать и короткие рассказы и стихи. С затаенным дыханием слушали листопротачники поэму Маяковского «Владимир Ильич Ленин», которую продел начальник смены В. Судья.

Интересные беседы, лекции, просто читки привлекают внимание трудящихся. Многие приходят в цех за час до работы, а то и раньше.

БОЛЬШОЙ силой в бригаде является стенная печать. Здесь выходит стенгазета «За качество» и сатирическая листовка «Крокодил», в которой подвергаются резкой критике бракоделы, аварийщики, нарушители трудовой дисциплины. Об успехах коллектива, отдельных товарищей рассказывает листок «Молния». Отличился кто на работе, проявил инициативу, смекалку, находчивость — через час-два уже на всех участках стана об этом знают. Точно также о нарушителях сообщает листовка «Крокодил».

В бригаде привыкли к тому, что почти ежедневно появляются листовки, поэтому, однажды, когда редактор т. Доможиров задержал выпуск листовки, тут же появилась кем-то изготовленная листовка с критикой в адрес самого редактора.

В стенной газете третьей бригады встретите и критические заметки и рассказы о лучших людях, и поздравления тем, кто отличился. В бригаде заведено, стало традицией, поздравлять каждого товарища с днем рождения. Делается это на сменно-встречном собрании.

Третья бригада — дружный, спаянный коллектив и сделал его таким коммунисты. Они воспитывают чуткость и уважение к товарищам, непримиримость к недостаткам.

Коммунист т. Яковлев, заметил однажды:

— В цехе, где я работал раньше, не было ни одной партийной группы, чтоб была такой дружной. Речь идет о принципиальности, о партийном отношении к делу, — поясняет т. Яковлев. — Здесь ни один коммунист не умолит о недостатках, не останется в стороне, при решении больших и малых вопросов. Сколько раз попадало начальнику смены т. Судье за его упущения, а партгрупоргу Степанову... Ему не терпелось указывать на недостатки в работе по производственной линии.

ЗАНИМАЯСЬ воспитанием в коллективе, коммунисты усилили и связь со школой. Осуществили это так: взяли один из бедных классов подшефной школы № 1. Решили ознакомить мальчиков и девочек со своим 4-м листопротачным цехом, а потом и с другими цехами комбината. 35 человек из бригады побывали у школьников, заключили с ними договор на соревнование. Учащиеся по учебе, листопротачники по работе и учебе. У тех и других — общие пункты: самому быть передовым и помогать товарищу. Решено учредить вымпел: «Лучшему учащемуся», «Лучшему рабочему».

Партийная группа третьей бригады стала боевым вожаком коллектива, организатором его успехов. Этим также можно объяснить рост самой партийной группы. За год она выросла на 3 человека.

Не так давно состоялось отчетно-выборное собрание партийной группы. Это было бурное собрание. Выступило 11 коммунистов.

О партгрупорге решили так: оставить по-прежнему т. Степанова. «Не станем сменять, пока бригада не заслужит звание коллектива коммунистического, а там видно будет».

У коммунистов, у всего коллектива одно стремление — работать и жить по коммунистически. Этому подчинена вся деятельность партийной группы третьей бригады.

ОШИБОЧНАЯ ПОЗИЦИЯ

В редколлегии стенной газеты «Гигант», которая выходит в управлении комбината, насчитывается 15 человек. Все они — хорошо грамотные товарищи, среди них есть и инженеры, и техники.

Однако в выпуске каждого номера стенной принимают участие 5—7 человек. Это, так сказать, постоянные участники выпуска, энтузиасты. Остальные члены редколлегии под разными предлогами стараются отлынивать от работы по сбору материалов и по оформлению газеты.

Чтобы ликвидировать такое положение и привлечь к активному участию в выпуске стенгазеты всех членов редколлегии, мы предложили чередоваться. Как показал опыт, в выпуске одного номера совершенно не нужно участие всех 15 членов редколлегии. Вот мы и предложили редактору нашей стенгазеты т. Джегри, чтобы номера стенгазеты члены редколлегии готовили по очереди. Скажем, один номер выпускает одна группа членов редколлегии, другой — другая, третий — третья.

Однако т. Джегри с нами не согласился. Она необоснованно объявила этот хороший метод «спорным», даже «зредным». Никакие наши доводы в пользу этого метода не действовали на редактора и в конце концов т. Джегри заявила, что пока она руководит газетой «Гигант», не допустит введения никаких новшеств в работу редколлегии.

Мы считаем, что т. Джегри заняла в этом вопросе ошибочную позицию. Редколлегия нашей газеты должна перестроить работу именно по предложенному нами методу, ибо этот метод себя оправдал и оправдывает, он позволяет втянуть в работу всех членов редколлегии.

Н. БАЗИЛЕВСКАЯ, Ю. ИГНАТЬЕВ, С. ХАРЛАМОВА, А. ХАЛЕЦКИЙ, С. МУШКИН, А. ЗВОРОВСКАЯ, члены редколлегии стенгазеты «Гигант».



душа бригады

План в декабре бригада выполнила на 106 процентов.

Любое оборудование, каким бы совершенным оно ни было, в конкретных производственных условиях нуждается, как правило, в некоторых дополнениях и изменениях при отработке стабильной технологии. Так было и здесь, на стане «2500» и особенно в коллективе 3-й бригады. Немалая теоретическая подготовка отдельных молодых работников в сочетании с опытом практиков позволила усовершенствовать ряд узлов и устранить узкие места на стане.

Часто приходилось простраивать из-за недоработки в конструкции крепления стоек на конвейере горячекатаных рулонов. За дело взялись рационализаторы бригады: Антропов, Серебряков и сам партгрупорг Степанов. Немало пришлось помогать проверить мысли, на практике подкрепить их надежность расчетами прежде чем предложить новую конструкцию крепления. Сейчас весь цех благодарит рационализаторов за их творчество. «Главная для нас благодарность, — говорят эти простые скромные труженики, — это ликвидация аварийности». Кстати, заметим, условный годовой эффект от внедрения этого предложения составил около 90 тысяч рублей.

СЕГОДНЯ в молодом рабочем коллективе бригады каждый четвертый — активный рационализатор. Лучшие из них мастер Какутьев, вальцовщик Ерофеев, старший сварщик Шакиров и многие другие. Напряженная работа каждого трудящегося бригады над собой, коллектива — над каждым вылилась в успешное освоение новой техники, получения каждым определенной квалификации. Сейчас коллектив пошел дальше. Каждый из работников бригады должен иметь две-три смежных специальности. И это не лозунг, не благие мысли, это реальность жизни коллектива. Каждый вальцовщик получил уже специальность слесаря, электрик сегодня может работать и слесарем, и вальцовщиком, и стропальщиком. Урозынь квалификации настолько возрос, что при необходимости заместить кого — замена всегда есть.

Как-то на собрании разгорелся спор между старшим мастером стана Лаушкиным и отдельными коммунистами.

— Почему вы забираете у нас лучших людей из бригады? Мы их растим, а руководство переводит их в другие коллективы. Это же неправильно.

Мастер был заранее готов к ответу.

— Маяк должен светить, — ответил он, — и освещать дорогу всему коллективу цеха. Одними разговорами о том, что вы хороши, дела не поправишь ни в 1-й ни во 2-й, ни в 4-й бригадах.

Пусть Кострицкий, например, работает в 1-й бригаде, научит работать как полагается, а потом опять принимайте его в свой дом. А вот вам действительно уральский умелец прокатчик Нефедов, видно, пройдет по всем бригадам с рассказом и показом своего опыта работы. Не пренебрегать, а учиться надо этим, — заметил мастер.

И в самом деле так — единодушно решили коммунисты.

В ЦЕНТРЕ внимания партийной группы поставлен труженик бригады. Ему отдают немало времени партийные, профсоюзные и комсомольские активисты. Они давно уяснили себе, что только лозунгами, горячей речью и призывами с высокой трибуны сегодня не решить жизненно важных вопросов. Необходимо глубокое знание каждого члена бригады.

Руководство бригады побывало почти у каждого своего рабочего на дому. Сварщик Рубцевич — один из лучших работников. Нет за ним никаких замечаний. А вот когда пришел к нему домой, то оказалось, что он недостойно ведет себя в быту, зарплату жене не отдает, частенько выпивает, устраивает скандалы.

Стали чаще посещать эту квартиру, беседовали с женой, с ним, на работе и дома. Добились чтобы все деньги он приносил домой.

Прошло уже более полугодия, т. Рубцевич в быту ведет себя примерно.

Однажды сварщик Пчельников явился в цех в нетрезвом состоянии. До работы не был допущен. Было решено уволить его из комбината за прогул.

Собралась партгруппа, посоветовались, что можно предпринять, чтобы сохранить Пчельникова в цехе. Не жаль его, а жаль большую жену и детишек. Решили обратиться в профком с просьбой ходатайствовать перед директором комбината. Вынесли вопрос на обсуждение коллектива бригады, где Пчельников со слезами просил прокатчиков не увольнять его.

По решению собрания бригады в профком пошли 26 человек во главе с мастером Т. Какутьевым. В присутствии Пчельникова они дали клятву, что воспитают его и подобных случаев он больше не повторит.

По ходатайству профкома директор комбината изменил приказ и Пчельников был переведен на 3 месяца на нижеблачиваемую работу. Сейчас ни одного замечания по работе, по поведению в быту т. Пчельников не имеет.

ЧУВСТВО коллективизма, товарищеской взаимопомощи, внимание друг к другу — вот что характерно для членов дружного коллектива. Здесь на деле осуществляется моральный кодекс строителя коммунизма.

Был однажды в бригаде такой

случай. Получали аванс. Получил его и электрик бригады т. Зырянов. Деньги он положил в карман спецовки. Во время работы над рольгангом деньги выпали и вместе с окалиной их унесла вода в отстойник. Кто-то из товарищей заметил случившееся. Об этом стало известно профгору т. Шакирову. В конце смены профгор пошел к электрику и вручил ему 50 рублей денег, собранных самими рабочими. Зырянов в первый момент растерялся, он не знал, как ему поступить. Подходившие рабочие сказали: «Возьми деньги и zapomни — это не податка, а наше уважение к тебе. Думаем, что эти деньги ты не будешь, так небрежно хранить как свою зарплату».

На другой день Зырянов поднялся на сменно-встречном собрании и от всей души поблагодарил товарищей за внимание и оказанную помощь.

КАЖДОГО, кто впервые приходит в бригаду, просят подробно рассказать о себе, а потом знакомят с коллективом, с обычаями, сложившимися здесь, с требованиями, которые предъявляет коллектив к каждому из своих членов.

Коммунисты третьей бригады уделяют серьезное внимание агитационно-массовой работе. Здесь создан свой агитколлектив из 15 человек. Агитаторы проводят читки, беседы, организуют обсуждение интересных статей на политические темы, художественных произведений.

В агитколлективе четко распределены обязанности, что облегчает работу агитаторов. Так, старший вальцовщик т. Доможиров проводит беседы на международные темы; мастер-электрик т. Ситник — на атеистические темы. По техническому прогрессу, о науке и технике — мастер т. Какутьев. Начальник смены т. Судья и валь-



Ст. сварщик Х. ШАКИРОВ.

Стихи поэтов-металлургов

РАЗРЫВ

Вместе мы учились и росли,
В школе за одной сидели партой;
Вместе мы загадывали дни
Над географической картой.
Верность дружбе всюду я берю,
Но недаром говорят в народе,
Что у жизни нет прямых дорог
А несчастье вслед
за счастьем бродит.
Рано я отца похоронил,
Стал главой семьи своей.
И, впрочем,
Институт на время позабыл —
На завод пошел черноработчим,
Здесь остался, полюбил я труд,
В нем нашел я верное
призвание.
Ты ж со школы — сразу
в институт,
Чтобы высшее иметь
образование.
Изменилась сразу, не узнав,
После встреч я уходил с
тревогой:
Почему глядела ты опять
На меня изысканно и строго.
Ты скрывала что-то от меня,
Превращала дружбу ты
в забаву,
А потом узнал случайно я,
Что тебе рабочий не по нраву.
Я обидой горькою задет,
Но укор меня не опорочил —
Ведь у нас давно различья нет
Между инженером и рабочим,
Пусть душе не нравится твоей,
Что моя спечовка вся
в мазуте.
Я горжусь работой своей
И учусь к тому же
в институте.
В. ПАВЕЛИН.

100 лет бессемерованию

В 1863 году впервые в России было введено бессемеровское производство стали на Урале в Нижне-Тагильском заводе, построенном Никитой Демидовым в 1725 году. Новый способ производства стали произвел целый переворот в металлургии. Мартеновского производства стали тогда еще не было, первая мартеновская печь в России была построена в 1870 году на Сорновском заводе.

До бессемеровского производства сталь получали в тестообразном состоянии и в малом количестве в виде криц весом от 50 до 300 килограммов каждая.

Крица получалась губчатого строения, ее ковали под молотом для уплотнений металла и отжигания жидких шлаковых включений, находящихся в пустотах и порах криц. Послековки крицы получали кусок сварочного железа, из которого готовили разные изделия путем горячей обработки (ковки, штамповки и прокатки).

Первоначально крицы получали на протяжении долгого времени в сыродутных горнах, это был первый и древний способ получения железа. Затем с XIV века начали получать крицы из чугуна в кричных торнах и с 1785 года в пудлинговых печах. Пудлинговая печь давала за сутки не более четырех тонн железа.

Бессемеровский способ производства стали гениально прост, через жидкий чугун продували воздух. Кислород воздуха окислял примеси чугуна: углерод, кремний, марганец и другие. Выделяемого тепла от химических реакций окисления было достаточно

но для получения стали в жидком состоянии, отпала необходимость в топливе и вся операция продувки протекала около 15 минут.

Бессемеровское производство впервые дало возможность получать сталь в жидком состоянии и литая сталь была по составу и строению однороднее, чем пудлинговая, поэтому рельсы из бессемеровской стали выдерживали срок службы в 40—50 раз больше, чем рельсы из пудлинговой стали. Бессемеровское производство позволило получать дешевую литую сталь без затрат топлива и увеличить изготовление продукции из стали в сотни раз.

Бессемеровское производство стали было важным фактором технического прогресса в черной металлургии.

Бессемеровское производство стали оказалось первым этапом получения литой стали и предшествовало конверторному производству стали на кислородном дутье. На родине появления бессемеровского производства в

ИЗ ИСТОРИИ МЕТАЛЛУРГИИ

Нижнем-Тагиле теперь строится мощный современный конверторный цех по производству стали. На основе бессемеровского производства стали возникло новое производство стали—конверторное на кислородном дутье, позволяющее удалить из металла серу и фосфор. Этому способу производства стали принадлежит большое будущее.
П. БОГАЧЕВ.

В литгруппе при „Магнитогорском металле“

НА ОЧЕРЕДНОМ ЗАНЯТИИ, КОТОРОЕ БУДЕТ 14 МАЯ, РЕШЕНО ОБСУДИТЬ РАССКАЗ Т. НОВИКОВА И СТИХИ Т. ЩЕГОЛЫЦЕВА. В ДНИ МАЯ ПЛАНИРУЮТСЯ ВСТРЕЧИ НАЧИНАЮЩИХ ПОЭТОВ И ПРОЗАЙКОВ С МОЛОДЕЖЬЮ ИНТЕРНАТА.

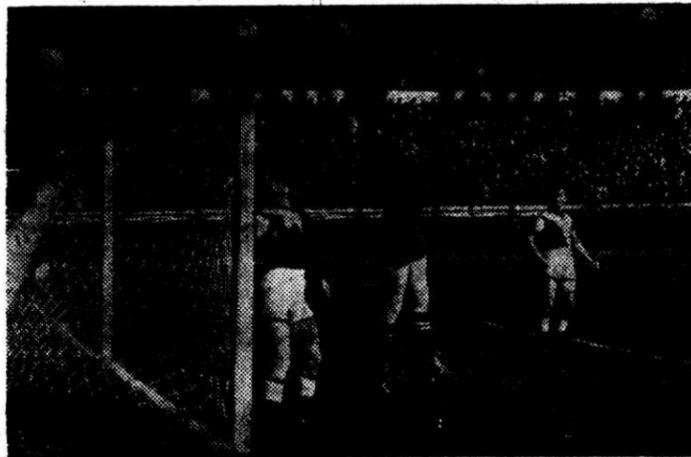
Художники готовятся к выставке

Коллектив художников городского художественного салона подготавливает свои новые картины к зональной выставке, которая откроется осенью

в городе Свердловске. Тема выставки «Урал индустриальный». Художников Рашида Борисенко и других, работы которых получили положительную

оценку горожан на выставках прошлых лет, часто можно видеть в цехах комбината. Здесь они черпают свое вдохновение, находят героев.
Н. ПЕТРОВ.

Вторая победа



Встреча «Металлурга» с командой «Химик» из Салавата представляла большой интерес для любителей футбола. Дело в том, что в борьбе за кубок наши гости сумели победить футболистов Ижевского «Зенита», а магнитогорцы в предыдущем матче сыграли с «Зенитом» вничью (1:1). Таким образом, башкирская команда явилась в известном смысле пробным камнем для нашей команды.

Игра началась настойчивыми атаками металлургов. Одна из них уже на шестой минуте увенчалась успехом. Сильный удар Геннадия Щетинина с дальнего расстояния — и на табло появляется цифра 1:0.

Забитый так быстро гол вдохновляет наших футболистов на новые штурмы ворот гостей, которые следуют один за другим. Металлурги имеют большое игровое преимущество. Редкие проорывы к нашей штрафной площадке легко отражают хорошо игравшие защитники.

Но беда наших спортсменов заключается в том, что они упускают немало возможностей увеличить счет. Многие болельщики справедливо полагают, что в первой половине можно было забить по крайней мере еще два мяча. Техника реализации преимущества — одно из слабых мест в игре металлургов.

Вторая половина проходит в обоюдных наступлениях. В одной из комбинаций у ворот «Химика» автором второго гола явился капитан команды Игорь Михин. Точно пробил по воротам с 11-метрового штрафного удара Геннадий Щетинин. Гости лишь один раз заставили наших футболистов начать игру с центра поля.

Со счетом 3:1 «Металлург» одержал вторую победу в борьбе за кубок СССР. В. ЛЕОНИДОВ.

Поправка

В предыдущем номере нашей газеты в списке трудящихся, представленных к присвоению звания «Ударник коммунистического труда» вкралась ошибка.

Работники ЦЭС оказались в списке коксохимического производства. Последние девять фамилий в этом списке, начиная с Шамурина Анатолия Михайловича, следует относить к центральной электростанции.

И. о. редактора К. М. НИЯНЕНКО.

Коротко о разном

Помогут ли праведники?

Футбольная команда г. Иггнесбаха (Бавария, ФРГ) да-

ла обет «четырнадцати праведникам» (Барбаре, Христофору, Дионисию, Георгу, Катерине и др.) в том, что пройдет в 25 километрах, отделяющее г. Иггнесбах от монастыря Хальбмайль, если только праведники «помогут» ей перейти в более высокий класс.

Сигнал водителю

С целью уменьшения числа несчастных случаев, вызываемых беспечностью водителей автомашин, в США изобретен специальный спидометр. Если скорость автомашины начинает превышать сто километров, то на циферблате спидометра появляется изображение семьи водителя.

До чего дошли!

В настоящее время для въезда в США даже отдельные представители тропической фауны должны иметь специальную визу. Лица, ввозящие подобных рыб или животных, должны представить официальную справку о том, что ввозимые ими, например, рыбы, не выращены в Китайской Народной Республике. Как стало известно, особенно подозрительными считаются золотые рыбки вследствие своей красноватой окраски.

Стоимость веществ

Один из западно-германских журналов подсчитал, что человек состоит: на 68 процентов из воды, на 20 процентов из белка, на 2,5 процента из жира и на 9,5 процента из минеральных солей.

Стоимость всех этих веществ составляет всего только две марки.

В легком был колос

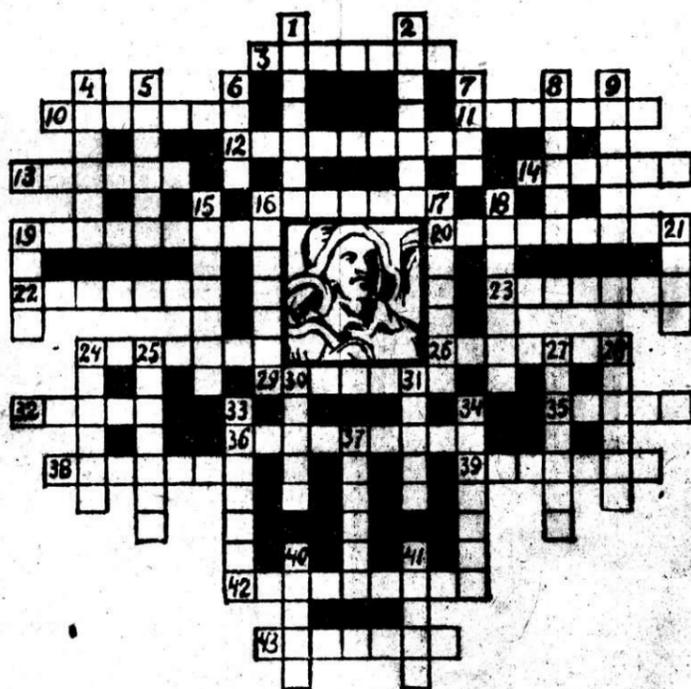
Орловские врачи были в недоумении. Здоровая жизнерадостная девочка Валя Абрамова вдруг стала жаловаться на боль в груди. Временами у нее повышалась температура и тогда приходилось пропускать школьные уроки.

Что это? Хроническое воспаление легких? Туберкулез? Болезнь затухала, то снова укладывала девочку в постель. Так продолжалось шесть лет. Недавно болезнь обострилась, и школьницу из деревни Мымрино доставили в областную больницу. Тщательное медицинское обследование окончательно убедило, что недуг девочки не связан с туберкулезным процессом. Операция, проведенная под руководством опытного хирурга кандидата медицинских наук С. С. Иванова, вскрыла совершенно неожиданное: в легком девочки оказался колос. Обыкновенный ржаной колос длиной в 4 сантиметра, Валя вдохнула его шесть лет назад, играя в стогу.

После операции девочка чувствует себя хорошо.

Составил машинист крана листопрокатного цеха Г. ПОТЕРЯХИН

Кроссворд „Металлург“



ПО ВЕРТИКАЛИ:

1. Прокатчик, Герой Социалистического Труда. 2. Технологический процесс обработки металлов. 4. Место для приема руды, шихты. 5. Искатель полезных ископаемых. 6. Часть дробилки. 7. Часть доменной печи. 8. Агрегат для

обогащения руды. 9. Советский ученый, известен работой в области коррозии и защиты металла. 15. Специалист. 16. Возможный случай. 17. Часть выхлопного клапана доменной печи. 18. Часть трубопроводного стана. 19. Вид топлива. 21. Грузоподъемный ме-

ханизм. 24. Прессованный металлолом. 25. Остов рабочей клетки. 27. Изделие из рессорно-пружинной стали. 28. Вещество, применяемое как защитное покрытие для заводской хим. аппаратуры. 30. Элемент ролганга. 31. Документ на производство работы. 33. Метод ремонта пода мартеновской печи. 34. Деталь, полученная при помощи литья. 37. Форма для литейного изделия. 40. Огнеупорный материал. 41. Радиоактивный металл.

ПО ГОРИЗОНТАЛИ:

3. Соль кремниевой кислоты. 10. Операция при производстве белой жести. 11. Завершающая операция при литейном производстве бессемеровской стали. 13. Легированный элемент. 14. Часть холодильника прокатного стана. 16. Составляющая шихты для производства агломерата. 19. Одно из мест запаса коксующихся углей. 20. Старинный город уральских металлургов. 22. Период мартеновской плавки. 23. Сплав меди, никеля и цинка. 24. Часть установок для грануляции шлака. 26. Заготовка для сортовых станков. 29. Один из пороков в слитке стали. 32. Составная часть холодильника. горна доменной печи. 35. Метод разлива стали. 36. Продукт из спекаемой мелкой руды. 38. Советский ученый, прокатчик. 39. Специальность. 42. Сплав металла с ртутью. 43. Минерал, служащий для заправки мартеновской печи.

Металлургический МЕТАЛЛ

Стр. 4. 12 мая 1963 года.