

Начало нового учебного года

День начала нового учебного года — большой и радостный праздник. Ведь в нашей стране учится примерно каждый четвертый человек. Коммунистическая партия, подняв весь народ на борьбу за победу коммунизма, открыла величайшие перспективы дальнейшего расцвета народного образования, который обеспечивается всеобщим обязательным восьмилетним образованием, широким развитием среднего общего и политехнического, профессионально-технического, среднего специального и высшего образования, сетью вечернего и заочного образования, бесплатностью обучения во всех учебных заведениях, системой государственных стипендий и т. д.

Школе принадлежит особая важная роль в решении одной из главных задач коммунистического строительства, выдвинутой XXII съездом КПСС и новой Программой партии, — в воспитании нового человека. Более четырех лет тому назад в нашей стране по инициативе товарища Н. С. Хрущева был принят Закон о перестройке народного образования. Как отметил июньский (1963) Пленум ЦК КПСС, работа, проведенная в соответствии с этим Законом, дала большие положительные результаты. Улучшилось трудовое воспитание учащихся, усилилось стремление молодежи к овладению производственными навыками, сделан большой шаг в деле приближения школы к жизни. Теперь выпускники покидают средние школы подготовленными к творческому труду на предприятиях и стройках, в колхозах и совхозах; студенты овладевают специальностью и в аудиториях, и непосредственно на производстве.

Все большее развитие полу-

Цифры и факты

- * Почти треть населения Советского Союза имеет среднее и высшее образование.
- * Всеми видами обучения в нашей стране охвачено более 60 миллионов человек.
- * В Советском Союзе действуют 220 тысяч общеобразовательных школ, более 4 тысяч высших и средних специальных учебных заведений.
- * Только в общеобразовательных школах насчитывается более 42 миллионов учащихся.
- * За последнее десятилетие девять с лишним миллионов детей получили новые школы.
- * В школах-интернатах, школах и группах продленного дня воспитывается свыше 2 миллионов детей. По плану 1963 года в этих учебных заведениях будет 2,5 миллиона учащихся.
- * Более 2,6 миллиона учащихся обучается в средних специальных учебных заведениях.
- * СССР обогнал по выпуску инженеров все капиталистические страны мира, в том числе и США.

Мастера связи

Захар Христофорович Арнаут и Анатолий Смирнов, один из тех людей в коллективе цеха связи, которых приводят в пример другим. З. Арнаут обслуживает участки телефонной связи на прокате. Показатели его работы — небольшое количество повреждений телефонной связи. Это результат внимательного ухода за телефонной сетью, качественного ремонта повреждений. Анатолий Смирнов

вводят новые формы общественного воспитания детей и подростков — школы-интернаты, школы и группы с продленным днем. Учебные заведения оснащаются новым оборудованием. Пленум ЦК КПСС с особой силой подчеркнул роль советской школы в коммунистическом воспитании подрастающего поколения, наметил ясную программу дальнейшего совершенствования ее работы.

Больше металла Родине. Шире соревнование в честь Великого Октября

ПРОДУКЦИЯ В СЧЕТ СЕНТЯБРЯ

Еще в последние дни августа на трудовом календаре доменного цеха был сентябрь. Коллектив цеха коммунистического труда 29 августа завершил восьмимесячную программу, записав на свой счет тысячи тонн сверхпланового чугуна.

Раньше других справились с планом восьми месяцев бригады второй печи, возглавляемые мастерами Анатолием Барановым, Ильей Овсянниковым, Петром

Дмитренко и Юрием Бушуевым. За ними выполнили план бригады 6-й доменной печи, руководимые Геннадием Коневым, Петром Кулаковым, Константином Княпиным и Виктором Родиковым.

29 августа справились с восьмимесячным планом коллективы 3-й, 7-й и 8-й доменных печей.

Л. ВЕТШТЕЙН.



Монтажники трудятся

На строительстве кислородной станции усердно трудятся бригады на монтаже трубопроводов в цехах разделения воздуха и компрессии. Преуспевает бригада Николая Абрисимова. Здесь выполняют сменные задания на 130—140 процентов.

Л. НОРАБЛИНОВ.

На линии электролужения

Вторая очередь цеха белой жести для строителей — главный объект. Хорошо работает на строительстве бригада кровельщиков Нины Семенович. Это единственная на стройке бригада, которую возглавляет женщина, и она показывает высокий класс работы.

Больших успехов добились бригады монтажников, возглавляемые В. Воробьевым и М. Усмановым. Они образцово выполняют задания по монтажу помещений дистанционного управления линии электролужения.

А. ВЛАДИМИРОВ.

Ударная бригада

От того, как бригады склада металла комплектуют по размерам и маркам заготовки, зависит успех работы других коллективов котельно-ремонтного цеха. Бригада т. Маркова со своими рабочими всегда обеспечивает разметчиков, резчиков и автогенщиков металлом. Не было ни одного случая задержки, остановки в работе этих коллективов по вине бригады Маркова. И потому бригаду по праву называют ударной.

К. СЕРЕБРЯКОВА.

НАСТОЯЩИЙ ИНЖЕНЕР

В исследовательской группе углеобогатительного цеха коксохимического производства хороший специалист своего дела молодой инженер-исследователь Людмила Геннадьевна Шеховцева. За 4 года работы в этой группе, после окончания горно-металлургического института, она основательно изучила оборудование флотационного отделения. Терпеливо, настойчиво добивается исследователь результатов, не пасует перед трудностями.

Т. ЗУЕВ.

Уголок рационализатора

С большим эффектом

На адьюстаже 4-го листопрокатного цеха внедрено рационализаторское предложение, дающее большой экономический эффект. Его реализация позволит прокатчикам экономить в год около 60 тысяч рублей.

Авторами ценного новшества являются мастера П. Ключко, М. Васильковцев, А. Рыкант, старший резчик Ю. Токарев и старший электрик Ю. Аркадьев. Какую идею предложили рационализаторы?

Они предложили реконструировать листоукладчик на агрегате резки № 2 и ввести соответственно новую технологию укладки листов. Сущность новой мысли в том, что увеличивается скорость резки и укладки. А за счет увеличения скорости увеличивается и производительность агрегата. За год производительность увеличивается более чем на сто тысяч тонн металла.

Отличное предложение! Н. БОРОВИКОВ.

Бурильщики

Экскаватор отъехал, оставив за собой ровную, как скатерть, трассу, выбрав в забоях всю руду. Еще до того, как будет передвинуто рабочими службой пути рельсовое полотно, к экскаваторной трассе приходят сначала работники службы маркшейдеров. Они намечают точки будущих взрывов. А чтобы порода была хорошо взрыхлена, без больших скальных кусков, необходима отличная скважина. Их проделывает на своих станках ударно-канатного бурения коллектив бурового участка рудника горы Магнитной. Опытные здесь люди,

мастерски владеющие своим делом.

Вот, например, Евгений Моисеевич Девизоров. «Добросовестный и исполнительный», так отзывался о нем заместитель начальника бурового участка Александр Евгеньевич Киреев. В чем же его исполнительность и добросовестность? У Девизорова за время его работы не было ни одной аварии, свой станок он знает отлично. И всякий мелкий ремонт выполняет сам, ведь у него права электрика по обслуживанию электрочасти станка, слесаря по ремонту бурильных станков.

Не удивительно, что нормы выработки он систематически превышает.

Так же мастерски работают бурильщики братья Кузьмины, выполняющие нормы на 130 и более процентов.

Этим бурильщикам не страшна никакая даже самая твердая порода и поэтому самая ответственная работа поручается им. Знают: они обязательно справятся с заданием, сделают скважины заданной глубины и строго по вертикали.

В. ПЕТРОВ.



КОЛЛЕКТИВ 8-й ДОМЕННОЙ ПЕЧИ—СРЕДИ МАЯКОВ НАШЕГО КОМБИНАТА. ЗДЕСЬ ПО УДАРНОМУ ТРУДИТСЯ СМЕНА МАСТЕРА В. М. БАРАНКОВА.

На снимке В. М. Баранков. Фото Е. Карпова.

КАЖДЫЕ 12 МИНУТ — КВАРТИРА

Каждые 12 минут в Ленинграде сооружается одна квартира. 70 процентов многоэтажных жилых домов строятся из крупных панелей при помощи башенных кранов.

Пятиэтажный многоквартирный дом из таких железобетонных конструкций монтируется одной бригадой за 20 дней — в три-четыре раза быстрее, чем при кирпичной кладке.

В этом году жители Ленинграда получат 43 тысячи новых квартир — на три тысячи больше прошлого года.

Коммунисты бьют тревогу

В течение последних трех месяцев чугунолитейный цех не выполнял производственную программу. Очень тревожное положение создалось с квалифицированными кадрами, основными производственными — формовщиками, особенно на участке мелкого и цветного литья.

В настоящее время весь коллектив цеха волнует основной вопрос, вопрос выполнения государственных заданий.

У нас имеется ряд внутренних причин, помех в работе: большой процент брака, неорганизованность на участке мелкого литья, недостаток квалифицированной рабочей силы и другие. Но кроме своих недостатков, которые коллектив всячески стремится искоренять, нам еще «помогают» другие цехи. Огнеупорщики не обеспечивают одним из основных формовочных материалов — молотой глиной. Приказ директора комбината на этот счет не выполняется, цех живет на голодном пайке. То же самое и с другими приказами. Приказ директора № 237 обязывает управление железнодорожного транспорта обеспечить равномерный завоз сырья и топлива, создать на складах зимние запасы всех видов сырья и вспомогательных материалов, а начальников цехов — обеспечить нормальное их хранение. По приказу № 324 составлен подробный график вывоза готовой продукции и отходов производства. Однако названные приказы не выполняются.

Перевозка кокса производится крайне неудовлетворительно, запаса в цехе хватает едва на полусуточную работу. Не возмещается готовая продукция и отходы производства. Цех по этой причине захламен, склады не могут вместить собравшееся количество готовой продукции, а основные цехи в это время испытывают нужду в отливках для ремонтов.

Обо всем этом шел разговор на открытом партийном собрании, состоявшемся в чугунолитейном цехе. Коммунисты и беспартийные просят партийный комитет обратить внимание на ненормальное положение с выполнением приказов.

М. СКАТЕРНАЯ.

Резкая критика

В ремонтном кусте мартеновских цехов состоялось партийное собрание, на котором обсуждалось выполнение организационно-технических мероприятий.

Выступая на собрании, коммунисты отмечали, что уже который год намечается строительство новых мастерских и реконструкция старых, а дело дальше бумаг не движется, хотя каждому должно быть ясно, что нынешняя ремонтная база никак не может

СОВХОЗ «УРАЛ». В отделении № 3 этого хозяйства идет большое строительство животноводческих помещений. Главным объектом является свинарник. Сооружают его шефы, рабочие нашего комбината. Положены последние кирпичи в стены, заканчивается перекрытие кровли, помещения. К зиме свинарник будет готов.

НА СНИМКЕ: рабочие В. П. Кольба из ТЭЦ и В. Михайлов (доменный цех) заканчивают кладку стен.

Фото П. Горина.

В группе СПГК горного управления

ОДНИМ из основных вопросов в плане работы общегорняцкой группы СПГК на сентябрь является проверка хода освоения действующих серо-



Контроль действует

улавливающих установок и форсирования строительства новых на первой и второй аглофабриках. Для этой цели создана специальная комиссия во главе с инженером Т. Б. Сурининым.

Цели и задачи комиссии обсуждались недавно на бюро группы содействия партийно-государственному контролю.

По сигналам трудящихся бюро общегорняцкой группы СПГК занималось проверкой состояния организации труда в связи с вводом в действие сероулавливающих установок. По этому поводу бюро слушало начальника планового отдела горного управления и начальника отдела организации труда.

Как выяснилось, несмотря на то, что четвертая аглофабрика и сероулавливающие ус-

тановки введены в действие, и на них заняты люди, а штаты и фонды зарплат до сих пор не выделены. Это дает искаженное представление об уровне производительности труда и перерасходе фонда заработной платы.

Бюро общегорняцкой группы СПГК обратилось с соответствующим письмом в городской и областной комитеты партийно-государственного контроля с просьбой помочь уладить дело со штатами и таким образом упорядочить вопрос заработной платы.

Бюро стремится активизировать работу групп и постов в цехах. С этой целью в августе на бюро слушали руководителей групп рудника, ЖДТ горного управления, электроцеха и рудоиспытательной станции.

Трибуна передового опыта

Методы перевалок на стане

„300“ № 1

Подготовка к перевалке

На стане «300» № 1 соргопркатного цеха передовым коллективом по перевалкам валков считается третья бригада, которой руководят мастер производства В. С. Осолков и старший вальцовщик Н. П. Кувшинов. Посмотрим, как же этот передовой коллектив добивается успехов?

Придя на работу за час до начала смены, мастер, старший вальцовщик и вальцовщики выясняют неполадки в работе клетей и другого оборудования стана в предыдущей смене и меры, принятые для их устранения, следят за работой клетей, арматуры, освещаются у предыдущей смены о наличии годных к работе калибров по всем клетям стана.

Исходя из графика прокатки и наличия металла на адьюстаже обжимного цеха, мастер т. Осолков на сменно-встречном собрании решает вопрос, какие клетки необходимо перевалить для нормальной работы стана и назначает необходимое количество людей на перевалку валков, устанавливает их по клетям.

Калибры перед установкой валков в клеть осматриваются мастером и вальцовщиками по всей окружности, а шейки валков смазываются. Слесарь-проводник, по указанию т. Осолова, заготавливает подшипники (подвесные, боковые, нижние, верхние), подводит к клетям новую арматуру, проводки (в случае необходимости). Мастер дает задание вальцовщикам заготовить необходимый для перевалки валков инструмент: восемь боковых ключей, три кувалды, двойной трос с кольцом для перевалки 1-й — 7-й клетей, трос

для замены муфт и арматуры, ключи для крепления арматуры, стропа, проволоку для увязки стропов и квадратов, кантовку, накидной ключ для опускания и нажатия нажимных винтов со стороны номеров валков, два лома и один крючок.

К перевалке валков мастер допускает только тех товарищей, которые хорошо изучили технологическую инструкцию по перевалкам, инструкцию по технике безопасности при перевалках, умеющих выполнять основные операции и прошедших проверку знаний. На перевалку валков, кроме вальцовщиков данной клетки, назначаются еще 4—5 человек из числа рабочих печной бригады или участка резки. Двое рабочих из числа назначенных ставятся со стороны привода валков, а двое — со стороны номеров валков.

Технология перевалки с установкой арматуры на одной чистой клетке

На нашем стане быстрее всех и качественнее делает перевалку чистой клетки с установкой арматуры вторая бригада старшего вальцовщика т. Бычкова. Как она это делает? До полной остановки стана отпускаются нажимные винты и боковые болты со стороны номеров валков. После полной остановки стана и взятия бирки на право работы снимается ограждение, вынимаются стаканы, снимаются муфты, раскрепляется выводная и вводная арматура, снимаются накладки нижнего валка, вынимаются боковые болты верхней подушки со стороны номеров, отпускаются боковые болты остальных подушек.

При помощи траверзы верхний валок приподнимается, снимается

болты со стороны номеров валков, а валок вместе с подушкой выводится в окно станины и ложится на пирамиду. При помощи траверзы поднимается и выводится нижний валок. Старший вальцовщик т. Бычков проверяет подшипники и те из них, которые нуждаются в замене, заменяет. При помощи траверзы поднимается с пирамиды и заводится в клеть нижний валок новой пары. Снимается верхняя подушка с шейки верхнего валка старой пары и ставится на шейку верхнего валка новой пары. Старший вальцовщик проверяет верхний подшипник.

Следующая операция — при помощи траверзы поднимается и заводится в клеть верхний валок новой пары. Ставятся на место подвесные болты, валок приподнимается и ставится подвеска со стороны номеров валков. При помощи траверзы приподнимается верхний валок и ставится подвесная подушка со стороны привода. Траверза с верхнего валка снимается, отцепляется от крюка и краном производится замена выводной и вводной арматуры. После замены арматуры кран используется для замены и одевания муфт.

После ввального нижнего валка последний кантуется, крепится боковыми болтами, ставятся накладки и боковые подшипники. После ввального верхнего валка он также кантуется, ставятся предохранительные стаканы, нажимается верхний валок на нижний зазор, ставятся боковые подшипники, выставляются боковые болты со стороны номеров валков и валок скрепляется с обеих сторон боковыми болтами так, чтобы ось симметрии верхнего калибра совпадала с осью симметрии нижнего калибра.

После установки валков на нужный зазор и закрепления нижнего валка устанавливается арматура, одеваются муфты, завязываются стропы проволокой, подвешиваются на шейки валков и на калибры шланги с водой, ставятся на место ограждения, производится вокруг клетки уборка и старший вальцовщик докладывает мастеру о готовности стана к пуску.

Бригада т. Бычкова делает также быстрее всех и перевалки черновой клетки (с шайкой). Перед перевалкой новые валки укладываются на специальные пирамиды. Перевалку бригада производит в следующем порядке: сначала снимается ограждение, желоб между 5-й и 6-й клетями и муфты, отпускаются нажимные винты и вынимаются стаканы, вынимаются клинья и снимаются кольца, вынимаются боковые болты верхних подушек и опускаются боковые болты нижних подушек снимаются накладки и арматура. Перевалочным тросом зацепляется крышка станины, а на трены верхнего и нижнего валков одеваются хомуты. Крышка станины поднимается вместе с верхним и нижним валками и переносится на пирамиду, где снимаются хомуты и подвеска, а чеки закладываются в подвесные болты. После этого крышка станины вместе с верхними подушками переносится на новую пару валков и ставится так, чтобы подушки сели на шейки валков. Устанавливаются подвески, одеваются хомуты на трены валков, крышка станины поднимается вместе с новой парой, заводится в клеть, вставляются кольца, забиваются клинья и дальнейшая сборка клетки производится в той же последовательности, что и чистой клетки после ввального верхнего валка.

Технология перевалки с установкой арматуры на трех чистых клетях

Перевалку чистых клетей №№ 8, 9 и 10 при помощи траверзы быстрее всех и качественнее на стане «300» № 1 производит бригада № 4, руководимая валь-

цовщиком Б. С. Шулековским. Делает она это так: перевалка производится одновременно двумя кранами — кран грузоподъемностью 5 тонн переваливает 10-ю клеть, а 25-тонный кран — 8-ю и 9-ю клетки. В перевалке 10-й клетки участвуют два вальцовщика этой клетки и 4 прокатчика с участка резки. В перевалке 8-й и 9-й клетей, кроме вальцовщиков этих клетей, принимают участие один или два вальцовщика с других позиций стана, один-два человека с участка резки и 4 человека с участка печей. Перевалка 10-й клетки производится в точном соответствии с описанной выше перевалкой одной чистой клетки. Перевалка 8-й и 9-й клетей производится в следующем порядке: до полной остановки стана отпускаются нажимные винты 8—9-й клетей и боковые болты со стороны номеров валков 9-й клетки, убирается желоб за 9-й клетью. После полной остановки стана и взятия бирки на право работы, снимается ограждение 8-й клетки, к крану прикрепляется траверза. Вываливаются и вваливаются валки 9-й, а затем 8-й клетей, траверза отцепляется и кран используется для замены арматуры. Ставится ограждение 8-й клетки, желоб за 9-й клетью, производится вокруг клетки уборка и вальцовщик докладывает о готовности к пуску.

Быстрой перевалки валков трех вышеуказанных клетей бригада т. Шулековского добивается в результате того, что правильно организует свой труд, а товарищ Шулековский умело руководит работой.

Технология перевалки пятой и десятой клетей

Перевалку этих клетей у нас наиболее успешно производит бригада № 2, руководимая старшим, опытным мастером производства Ф. М. Зуевым и старшим вальцовщиком В. А. Бычковым. Перевалка производится одновременно двумя кранами. 25-тонным краном переваливают 7-ю, 8-ю и 9-ю клетки, а пятитонным краном — 5-ю, 6-ю и 10-ю клетки. В пере-

Что интересного у наших друзей по соревнованию

У кузнецких металлургов

Лекторскую группу — в каждом цехе

Июньский Пленум ЦК КПСС указал на необходимость усиления воспитательной работы в массах. Не последняя роль в этом деле принадлежит лекторам. Лекторские группы на предприятиях — большая идеологическая сила партии.

Лекторская группа нашего комбината насчитывает 190 членов общества «Знание», которые часто и с большим мастерством выступают перед трудящимися по самым разнообразным вопросам.

За последнее время деятельность группы значительно активизировалась. На заседании бюро ставился вопрос о качестве читаемых лекций (количество их достаточное). Организована группа рецензентов, что даст возмож-

ность значительно улучшить содержание лекций, а также накапливать материал для передачи опыта лучших лекторов.

Бюро лекторской группы уже определило тематику лекций. Следует сказать, что выход из печати перечня тематических лекций будет способствовать улучшению лекционной пропаганды.

На заседаниях бюро были заслушаны ответственные за политмассовую работу в доменном цехе и коксохимпроизводстве. Вскоре после этого там, а также в цехах металлоизделий были созданы свои лекторские группы.

А. СЕМЕНОВ,
председатель бюро
лекторской группы КМК.

В подарок — дворец

Новый театр! С каким нетерпением ожидали его открытия жители нашего города!

И вот мы в фойе театра. Колонны, отделанные под мрамор. Прямо перед нами зеркальная стена; под ногами паркет из ценного дерева; дуба и клена; золотистой белизны стены от электрического освещения; огромный зал. Впрочем, он не кажется большим по размеру. Строители сумели так его сделать, что зал стал уютным, красивым, кресла задрапированы красным бархатом.

Воистину, новый театр — это настоящий сказочный дворец, воздвигнутый чудо-мастерами.

Н. ЮРЬЕВ.

валке 8-й и 9-й клетей участвуют вальцовщик, печная бригада в составе 4-х человек и один рабочий с участка резки. В перевалке 5-й, 6-й и 7-й клетей — вальцовщики этих клетей (три человека), 7—8 рабочих с участка резки и один вальцовщик с первой позиции стана. До полной остановки стана 25-тонным краном убирается желоб между 3-й и 4-й клетями, желоб за 9-й клетью и ограждение 8-й клетки. Пятитонным краном — желоб между 5-й и 6-й клетями, желоб за 7-й клетью и ограждение 5-й, 6-й и 10-й клетей.

После полной остановки стана к 25-тонному крану подцепляется траверза, переваливаются 9-я и 8-я клетки, траверза отцепляется, производится замена арматуры на 8-й и 9-й клетях, при необходимости меняется арматура на 2-й, 3-й и 4-й клетях и кран передается для перевалки 7-й клетки. За это время пятитонным краном переваливается 5-я и 6-я клетки, одевается муфта на эти клетки и меняется арматура, на кран подцепляется траверза и переваливается 10-я клетка. После замены арматуры на 10-й клетке пятитонный кран передается для перевалки правильных машин, а перевалка на стане заканчивается при помощи 25-тонного крана, которым переваливается 7-я клетка, одевается муфта этой клетки, производится замена арматуры, одевается ограждение 8-й клетки, ставится желоб за 9-й клетью, желоб между 3-й и 4-й клетями и желоб между 5-й и 6-й клетями, ограждение 5-й, 6-й и 10-й клетей, желоб около 7-й клетки. Производится уборка вокруг клетей и вальцовщики докладывают мастеру о готовности стана к пуску.

Особенности перевалки шести клетей

По мере готовности 8-й и 9-й клетей часть рабочих из числа участвующих в перевалке этих клетей переводится на 5-ю, 6-ю и 7-ю клетки. Сразу же после остановки стана на 10-ю клетку назначается один человек, который

ке (отпускает нажимные винты, раскрепляет арматуру, вынимает боковые болты со стороны номеров валков, раскрепляет накладку). Успех перевалки в большой мере зависит от правильной организации перевалок на 5-й, 6-й, 7-й и 10-й клетях. Четко и слаженно производится перевалка этих клетей в бригаде № 2 под руководством старшего вальцовщика В. А. Быкова и мастера Ф. М. Зуева. Работая под руководством этих товарищей, каждый участник перевалки хорошо уясняет себе порядок работы, четко и организованно выполняет ее.

Особенности перевалки валков и установки арматуры при переходе на прокатку желобчатой рессоры

При перевалке валков 10-й клетки на желобчатую рессору особое внимание уделяется правильному расклиниванию валков по отвесу, ибо смещение осей верхнего и нижнего валков в вертикальной и горизонтальной плоскостях может привести к смещению кольца на верхнем валке и получение удовлетворительного профиля будет невозможным. Расклинивание валка 10-й клетки производится как со стороны привода, так и со стороны номеров валков. Большое внимание уделяется тщательной установке вводной арматуры на 9-й и 10-й клетях. Вводная коробка на 9-й клетке устанавливается таким образом, чтобы желобок верхнего валка приходился посередине полосы, причем слабина полосы между пропусками не должна превышать 1 миллиметр. Пропуска в одной коробке на 10-й клетке устанавливаются строго симметрично относительно желоба верхнего валка, причем слабина полосы между пропусками допускается не более 0,5 миллиметра.

Перед пуском стана после перевалки проверяется работа всего вспомогательного оборудования — рольгангов, кантователей и т. д. Проверку работы оборудования непосредственно на участке стана производят рабочие

Автоматизация и механизация в цехах комбината завоевывают прочные позиции.

Сейчас в разливочном отделении доменного цеха приступили к реконструкции третьей разливочной машины.

Предполагается построить ванну охлаждения чугуна гидросмывом, водонапорную башню, отстойник. Реконструкция разливочной машины позволит освободить ручной труд от очистки ванны и ежемесячно экономить свыше десяти тонн чугуна.

НОВОЕ В РАЗЛИВОЧНОМ

Чугун будет улавливаться в отстойниках. Работы по реконструкции должны закончиться в сентябре с. г.

Новая ванна охлаждения — экспериментальная. Если она выдержит испытания, то будут реконструированы и остальные машины. Разливочное отделение станет более рентабельным.

П. МАНИН.

На Нижне-Тагильском комбинате

Таких темпов здесь ещё не знали

Отлично работают сейчас горняки Евстониинского рудника. Таких высоких темпов здесь еще не знали. План по добыче железной руды выполнен на 105,8 процента, до вскрыши — на 106, по буровым работам — на 108,6 процента. Вместо 10 кубометров горной массы по норме экскаваторщики грузят в думпкар по 11. Особенно отличился экипаж «УЗТМ-1», где машинистами Сергей Малыхасин, Василий Пономаренко, Дмитрий Сидоренко и Виктор Другов. Свое сменное задание по отгрузке руды из забоя они выполняют за 7 часов вместо 8 по норме. В результате сверх месячного плана отгружено 5400 тонн железной руды.

Среди буровиков первое место завоевал коллектив смены горного мастера Антипа Петухова. Результат их работы — 112 процентов. Василий Малахов, Владимир Васильев, Борис Чичик, Иван Богданов и Сергей Коврижных ежемесячно пробуривают сверх нормы по 2—3 погонных метра.

Высокопроизводительно трудятся горняки весь август. Бригада экскаватора «УЗТМ-1» ежемесячно

отгружала по 50—100 тонн руды сверх задания. Горняки Евстониинского рудника ко дню открытия очередного съезда профсоюзов завоевать первенство в соревновании среди коллективов комбината.

Б. ЛОЖКИН,
помощник мастера станка
канатно-ударного бурения.

Примером в работе для своих товарищей в службе движения ЖД является старший стрелочница **Н. И. Новикова.**

Активная в комсомольской жизни цеха, в этом году она будет учиться в восьмом классе школы рабочей молодежи № 1.

На снимке **Н. И. Новикова.**



Содружество приносит успехи

Значительный перерасход металла при производстве колес вызвал необходимость в изыскании и внедрении мероприятий, позволяющих в значительной мере уменьшить перерасход. Этим занялись в конце прошлого года работники нашей лаборатории совместно с колесопрокатчиками.

Прежде всего установили, что колеса имеют большие допуски по размерам всех элементов, и в результате вес колес диаметром 950 миллиметров получается на 12—15 килограммов больше теоретического, по которому происходят расчеты комбината с потребителями.

Поэтому статистическим расчетом были определены оптимальные размеры всех элементов колес и даны экономически обоснованные рекомендации. Это позволило уменьшить их вес до теоретического и снизить вес заготовок в среднем на 12 килограммов.

Кроме снижения веса заготовок, были проведены работы по

разрезке колесных слитков с одновременным увеличением диаметра оставшейся шейки между заготовками. Это дает экономию металла примерно 35 килограммов на один слиток. Оба мероприятия позволили снизить вес слитка на 85 килограммов при одновременном увеличении по технологическим соображениям величины пояска на 10 миллиметров. В результате за год можно сэкономить более 5,5 тысячи тонн металла.

Проведенная работа показывает, что резервы снижения расхода металла при производстве колес еще далеко не исчерпаны. Пусть и впредь работа исследователей в творческом содружестве с коллективом колесопрокатного цеха приносит хорошие результаты.

Т. МАНАЕВА,
старший
инженер-исследователь.

Металлопрокатный МЕТАЛЛ

В. КРИВОШЕКОВ,

начальник стана «300» № 1
сортопрокатного цеха.

Завтра—первый звонок

А КАК ВЫ ГОТОВЫ ВСТРЕТИТЬ ЕГО?—С ТАКИМ ВОПРОСОМ РЕДАКЦИЯ ОБРАТИЛАСЬ К РУКОВОДИТЕЛЯМ ШКОЛ РАБОЧЕЙ МОЛОДЕЖИ. ВОТ ЧТО ОНИ ОТВЕТИЛИ:

САГЕТДИНОВ Н. С.—директор школы рабочей молодежи № 1.

Наша школа полностью подготовлена к приему учащихся. В этом году мы хорошо оборудовали кабинет черчения, много новых приборов и оборудования прибавилось в физическом кабинете. Учителя хорошо отдохнули и готовы с новыми силами приступить к обучению рабочих комбината.

Есть и одна трудность. До сих пор работники Книготорга не обеспечили нас традициями. Получено очень мало учебников. Это может серьезно затруднить начало учебного года.

Классы школы учащимися укомплектованы полностью. 2 сентября, как и во всех школах, у нас прозвенит первый звонок.

ЯКОВЛЕВ В. А.—директор школы рабочей молодежи № 2.

В этом году при нашей школе будет открыта еще и школа мастеров. Ее преподавателями станут лучшие производственники металлургического комбината. В их числе горновой т. Карпета, мастер фасонно-вальце-сталистического цеха т. Синицких, мастер третьего мартеновского цеха т. Побе-

лянский. Здесь будут обучаться производственники, имеющие большой разрыв в учебе. Они должны будут пройти программу 8—9 классов.

Школа полностью подготовлена к занятиям. Много нового оборудования в кабинетах физики и химии.

Новый учебный год начинается. Добро пожаловать, дорогие друзья!

ОСТАПЕНКО Е. В.—директор школы № 6.

В этом году мы получили много интересных материалов для кабинета истории и географии из Московского магазина наглядных пособий. Интересные книги и словари по немецкому языку также станут достоянием наших учащихся. За счет средств, полученных от комбината, школа приобрела новое оборудование для занятий по физике и химии. В частности в химическом кабинете будет поставлен вытяжной шкаф.

Ремонт здания был незначительным. Школа с прошлого учебного года находится в хорошем состоянии.

В этом году мы организуем три класса с ускоренным сроком обучения. За два с половиной года учащиеся освоят программу 4 лет. К сожа-

лению, эти классы окончательно еще не укомплектованы. Хочется через газету обратиться к рабочим комбината: приходите в эти классы!

СВЕТЛИЧНАЯ В. Н.—завуч школы рабочей молодежи № 9.

В подготовке школы к новому учебному году большую помощь оказали нам руководители металлургического комбината т. Киселев и заместитель начальника отдела кадров т. Неверов позаботились о ремонте помещения, интересовались ходом набора учащихся. Большую работу в цехах провели учителя, благодаря чему все классы сейчас полностью укомплектованы.

В нынешнем году в школе появилось 4 новых кабинета: черчения, математики, русского языка и литературы. Все они хорошо оформлены. Мы готовы принять металлургов!



В. ПОПОВ.

Поражение...

На центральном стадионе металлургов состоялась встреча футболистов на кубок уральской зоны Российской Федерации. За почетный трофей боролись команды метизно-металлургического завода и треста «Челябметал-

лургстрой». Выиграв со счетом 4:1, гости стали победителями уральской зоны розыгрыша. Магнитогорские метизники оказались на втором месте.

В. ПОПОВ.

ПОСЛЕ ГРОЗЫ (Юмореска)

Еще на пороге, не успев захлопнуть за собой дверь, Степан Михайлович возбужденно заговорил:

— Ну, жена, собирайся. Вот билеты, идем в кино. Только, пожалуйста, побыстрее, в нашем распоряжении всего 30 минут. Кстати, где Витек?

— Витек, Витенька! — кричит Нина Петровна. — И куда мог запропасться этот окверненный мальчишка?

— О, женщина! Сколько раз я тебе говорил, что плохих слов ребенку нельзя говорить. Да пойми же, дорогая, что бранные слова больно ранят слух молодого существа. Я бы на твоём месте просто сказал: «Витенька, где ты?». Ребенок любит ласку, ты это сама тридцать лет назад испытала.

— Все это верно, но у нас очень мало времени для этики.

— Демагогия! — благородно возмутился Степан Михайлович. — Это для своего-то единственного сына ты жалеешь время на его воспитание?

— Папа, здравствуй, что принес?

— Билеты в кино, собирайся, сынок, скорее.

— Конфет хочу, — надул губы пятилетний малыш.

— Вот пойдем в кинотеатр, там и купим.

— Папа, а машину заводную, как у Сережки Наумова, купишь?

Папа вздыхает, обещает купить и отправляет Витеньку в ванную.

— У нас на работе я и другие учителя постоянно напоминаем молодому поколению как нужно вести себя в школе и дома. И уж будьте спокойны — наши питомцы не посрамят своих учителей. Ребенок должен быть вежлив, ребенок должен быть чисто одет, он должен...

— А что же взрослый должен?

— Гм, — Степан Михайлович поморщился от того, что прервали его мысль. — Взрослый должен быть образцом для ребенка, так сказать эталоном этики, прообразом, стимулом, катализатором...

— Папа, я готов.

— Ну-ка, ручки покажи. Так, сойдет. Идем.

Только что отгремела гроза. Крупные капли дождя серебром блестя на листьях деревьев, не успевшие высохнуть лужи притягивают к себе босоножных ребят.

— Эх, жена, красота-то какая! «Воздух чист и свеж как поцелуй ребенка», а! Прелестно, восхитительно, изумительно, чудесно, в общем, очень здорово! В такие минуты, дорогая, мне хочется всех обнять и сказать: «Какие все вы хорошие люди!» И тебя, и Витеньку, и вот эту босоножую синеглазую девочку, и того мальчика, что показывает ей язык, хотя это, разумеется, некрасиво.

Уязвленная до глубины души созерцанием мальчишеского языка, синеглазая девочка всерьез топнула ножкой по луже. Брызги пестрой воды родимыми пятнами высыпали на голопузую мальчугане. Но разве позволит мужское самолюбие снести обиду от плаксивого девичьего племени? Мальчуган разогнался, подпрыгнул и... бух! обоими ногами в лужу. Здорово получилось! Вот так тебе, не будешь сама первая лезть! В

пылу азарта малыш и не заметил, что обрызгал заодно и прохожего. А Степан Михайлович тоже был мужчиной и у него, как у всякого другого уважающего себя мужчины, также было самолюбие. Другой бы поморщился, отряхнулся и дальше пошел, но Степан Михайлович не такой. Он спуска не даст. Он за словом в карман не полезет, не-ет!

— Ах ты сорванец желторотый, ах ты бестия, ах ты шельма, глаз у тебя нет, что ли?

— Дяденька, я же нечаянно.

— Чаянно—нечаянно, что тебе...

— Степа, ты же сам говорил, что бранные слова больно ранят слух молодого существа.

— Да ну вас с молодыми существами.

— Папа, а как так всех обнять, па-а?

— Ремешком, вот как!

— Теперь я верю, что ваши ученики «не посрамят своих учителей» — Степан Михайлович искоса глянул на Нину Петровну. Та смотрела на него, улыбаясь карими глазами. Он хотел вспылить, говорить много, горячо, но вдруг засмеялся, подхватил сынишку на руки и крупно зашагал в сторону кинотеатра.

В. ШУРАЕВ,
газовщик коксового цеха.

НЕМНОГО О РАЗНОМ

Воду очищает... вода

ЛЕНИНГРАД. (корреспондент ТАСС). Минеральная вода, подтаявшая с 200-метровой глубины, дала возможность предприятиям ленинградского производственного объединения «Красный треугольник» обойтись без громоздких сооружений для очистки промышленных сточных вод.

МИКРОФОН В КАРМАНЕ

Оригинальный миниатюрный микрофон создали сотрудники центрального конструкторского бюро Государственного Комитета Совета министров СССР по кинематографии.

Артисты — участники концертов — не будут теперь привязаны к микрофону. Новый микрофон не больше вечно пера. Он свободно помещается в нагрудный карман пиджака или под галстук. В боковом кармане пиджака артиста находится маленький передатчик, похожий на портсигар. Его сигналы получает приемник, установленный в зале и усиливает голос актера.

В выходной за город, в лес, на отдых. Вкусен обед на свежем воздухе.

Фотоэтиюд В. Кудрярова, машиниста крана цеха изложниц.

До сих пор обработка загрязненных вод, содержащих различные кислоты, производилась в ваннах с доломитом. Способ этот был малоэффективным: нейтрализовалась лишь часть кислот. Кроме того, приходилось часто менять доломит. Ученые Ленинградского инженерно-строительного института предложили иной способ очистки — с помощью подземного источника. Минеральная вода из Артезианской скважины, пробуренной на территории завода резиновых технических изделий, содержит щелочи. Они-то при «встрече» двух вод — промышленной и минеральной — и нейтрализуют кислоты.

Новый способ втрое дешевле старого и позволяет полностью очищать сточные воды.

Подарок модницам

Модницы вскоре смогут приобрести манто из каракуля, который обладает новыми качествами. Когда вы посмотрите на такую шубку издалека, она имеет белый цвет, приближаясь, вы замечаете, что она принимает золотистую окраску, а в непосредственной близости вашему взору предстанет шубка уже нескольких оттенков.

Этот каракуль впервые в мире получен в Каракалпакской автономной республике, входящей в состав Узбекистана. Его назвали «Цветок абрикоса». Игра цвета происходит потому, что у корня волос белый, в середине — желтый, на кончике — черный.

В список новых расцветок каракуля вскоре войдет название «шамширак», что означает «вечно горящая свеча». Сшитая из таких шкур шубка в темноте переливается матовым узором. В древних каракалпакских легендах упоминается каракуль «Солнышко», «Блеск стали». Теперь их можно встретить наяву, в животноводческих хозяйствах.

Биологи обратили внимание на особенность развития некоторых пород каракульских ягнят — способность менять расцветку шерстки. На этой основе специалисты производили отбор родителей. Прошло много времени прежде чем удалось получить устойчивое потомство. Животные, шкурки которых обладают необычной расцветкой, теперь имеются на государственных и кооперативных фермах.

ТАСС.

ОБЪЯВЛЕНИЕ

Правобережный Дворец культуры металлургов объявляет набор в кружки художественной самодеятельности:

Молодежный хор.
Русский народный хор.
Хор ветеранов труда.
Танцевальный.
Театральный.
Сатирическая агитбригада.
Изостудия.
Киностудия.
Вокально-оперная студия.
Школа баяна.
Кройки и шитья.

Запись у художественного руководителя с 10 до 12 час. утра и с 7 до 9 час. вечера.

Правление ДКМ.

Редактор П. В. ПОГУДИН.

Металлургический
МЕТАЛЛ

Стр. 4. 1 сентября 1963 года