

# РУКОВОДИТЬ — ЗНАЧИТ ВОСПИТЫВАТЬ

Велика роль руководителя коллектива, большие права ему даны. Речь идет не только о начальниках отделов, цехов, но и о начальниках смен, о мастерах и бригадирах. Июньский Пленум и другие решения партии требуют от каждого руководителя быть прежде всего воспитателем людей, находиться в гуще масс, пропагандировать идеи марксизма-ленинизма. И там, где начальник, бригадир, мастер применяют не только административный метод руководства, а тесно сочетают его с политическим воспитанием масс, там всегда обеспечен хозяйственный успех.

Доменный цех, всем известно, является цехом коммунистического труда. Его коллектив из месяца в месяц выполняет производственные планы, здесь редки случаи нарушений трудовой и технологической дисциплины и высокого сознания каждого рабочего за порученное дело. Возможны ли были все эти успехи коллектива, если бы начальник цеха И. Сагайдак, его заместители и помощники, мастера, бригадиры увлекались только администрированием, не были бы активными пропагандистами? Без последнего, безусловно, такого успеха доменщики не имели бы.

В доменном цехе от его начальника до горнового — все занимается воспитанием людей. Они требуют от рабочих не только «давай, давай» план, но выступают перед ними с политическими беседами, докладами, лекциями, являются пропагандистами кружков и семинаров политического просвещения. В результате там каждый рабочий политически сознает, что выполнение плана — его священная обязанность перед Родиной, а соблюдение всех правил социалистического обслуживания и производства — его прямой долг.

Подобных примеров на комбинате можно привести много. Политическое общение руководителей со всеми рабочими, партийный подход к руководству — одно из условий славных трудовых дел горняков, их сознательности, монолитности и сплоченности. Такое общение руководителей с людьми и самоотверженный труд рабочих помогают горнякам быстро преодолевать трудности, ликвидировать помехи на пути выполнения производственного плана.

Руководить — значит вести политическое воспитание масс — истина сейчас почти всем известная. Так поступают большинство больших и малых руководителей. Однако находятся и такие, которые свое служебное положение понимают примитивно: он начальник и его дело требовать с подчиненных выполнения плана, покрикивая на них, иногда, стучивая по столу кулаком. А воспитывать людей, дескать, дело не его, а парторганизации. С таких позиций к руководству коллективом подходит, например, т. Воронин, начальник рудообогатительных фабрик горного управления. Его стиль работы — грубое обращение с подчиненными. Он не выступает перед рабочими фабрики с докладами, лекциями на политические темы.

Почти такими же методами руководит людьми начальник трамвайного цеха тов. Дорнов. Рабочие цеха не помнят, когда он выступал перед ними с каким-нибудь политическим докладом или лекцией. А если и выступает, то только по внутрицеховым производственным вопросам. Его примеру следуют мастера и бригадиры. И вот результат — у трамвайщиков всегда много нарушений трудовой дисциплины, в работе самого цеха имеются серьезные недостатки.

Руководитель, независимо какой бы он пост не занимал, прежде всего должен быть воспитателем, политическим вождем масс. Без этого невозможно добиться прочного производственного успеха. Такие качества в них должны вырабатывать партийные организации. Не правы те партийные бюро, их секретари, которые оберегают руководителей от участия в политической работе, дескать, у них и своих дел по горло. Такая опека приносит только вред. Задача цеховых партийных организаций прививать вкус каждому руководителю — от бригадира до начальника — к политической деятельности, к тому, чтобы они стали активными пропагандистами идей партии в народе.

## Узловой пункт и его люди

Составитель отдает распоряжение водителю локомотива. Не удивляйтесь! Во внутрикомбинатском транспорте не так, как на внешних магистралях, где машинист водит на большие расстояния большегрузные поезда и, следовательно, вся ответственность за этот прогон возлагается на него, как хозяина локомотива.

В данном случае разговор пойдет об одном из участков, узловых станционных пунктов внутризаводского железнодорожного транспорта — 6-м районе. Диспетчеры этого пункта регулируют подачу сырья, выгон составов с порожняком на территорию мартеновского цеха. Успех их работы зависит от сталеваров. Если хорошо расходуется мартеновскими печами сырье — значит план грузоперевозок будет выполнен. А обеспечи-

ва 6-го района на высоте. Лучший диспетчер этого района Данил Евдокимович Глушко — великий умелец, как его называют здесь. Четко, ритмично передвигаются составы по его команде. А что же составители? Начав первую фразу с сообщения об их необычных обязанностях, мы, разумеется, не забыли об этих людях.

Первый составитель, о котором мы хотели рассказать — Николай Васильевич Огнев. Он начал работать в 1936 году. Работу свою привык выполнять добросовестно. В его ведении шихтовый двор мартеновских цехов. Сюда по его заданию подается необходимое сырье. За время, что работает Огнев, не было за ним ни одного случая нарушения трудовой дисциплины. Он следит,

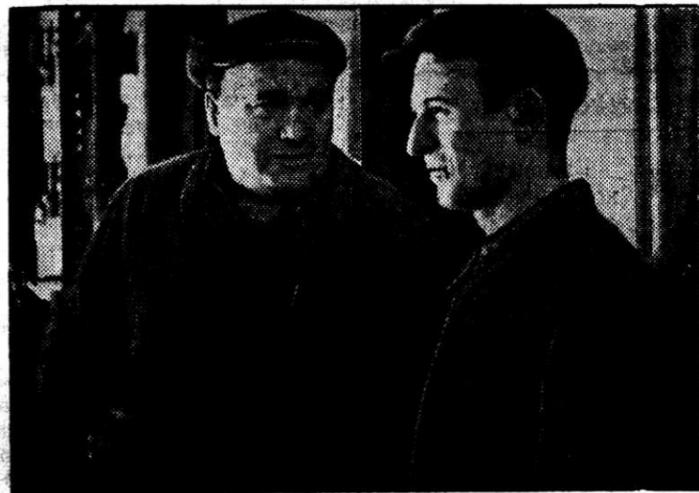


Пролетарии всех стран, соединяйтесь!

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

№ 105 (3769) ПЯТНИЦА, 6 сентября 1963 года. Цена 1 коп.

## ШИРЕ ПРЕДОКТЯБРЬСКОЕ СОРЕВНОВАНИЕ!



ПЕРЕДОВИКИ ПРОИЗВОДСТВА СТАНА «2500» СТАРШИЙ ВАЛЬЦОВЩИК Э. ЦВЕТАЕВ И ВАЛЬЦОВЩИК М. БЕДОСПАСОВ.

Фото Е. Карпова.

### Музыкальная школа расширяется

Уже третий год действует при левобережном Дворце культуры металлургов 4-годичная музыкальная школа. Особенность ее в том, что здесь учатся и те, кто обучает, и те, кого обучают. Музыкальная школа — практическая база дипломников городского музыкального училища, они занимаются с детьми металлургов, имеющих музыкальные способности.

В этом учебном году в музыкальной школе, помимо отделений фортепианного и игры на баяне, открылись классы скрипки и виолончели.

В. ПЕТРОВ.

## ПЕРЕДОВЫЕ ДОМЕНЩИКИ

СОРЕВНОВАНИЕ ДОМЕНЩИКОВ МАГНИТКИ ВОЗГЛАВИЛ В ЭТОМ МЕСЯЦЕ КОЛЛЕКТИВ ШЕСТОЙ ПЕЧИ, ГДЕ МАСТЕРАМИ ПЕТР КУЛАКОВ, ГЕННАДИЙ КОНЕВ, ВИКТОР РОДИКОВ И ЮРИЙ ГРЕБЕНКИН. ЗА МИНУВШИЕ СЕНТЯБРЬСКИЕ ДНИ ОНИ ВЫДАЛИ 340 ТОНН ЧУГУНА ДОПОЛНИТЕЛЬНО К ЗАДАНИЮ. СВЕРХПЛАНОВЫЙ МЕТАЛЛ ДОМЕНЩИКИ ШЕСТОЙ НАРАЩИВАЮТ ИЗО ДНЯ В ДЕНЬ.

## Успешное начало

Высоких показателей добились за минувшие двое суток сентября бригады широкополосного стана «2500». За прошедшие дни листопрокатчики выдали сверх плана более 2 тысяч тонн металла.

Больше других проката на счету третьей бригады четвертого цеха, которой руководит молодой начальник смены Владимир Судья.

Тысячу тонн товарного проката выдали сверх плана бригады второго листопрокатного цеха.

В. ТРЕТЬЯКОВСКИЙ.

## Приняли эстафету

Эстафету предоктябрьского соревнования за высокие темпы труда, развернувшегося в горном управлении комбината, приняли экскаваторщики и машинисты буровых станков рудника горы Магнитной.

В эти дни в авангарде передовиков идут экскаваторщик Михаил Иванович Кирюхин, добившийся в прошлом месяце рекордной производительности — 127 процентов, и молодой машинист

экскаватора Борис Иванович Куланов.

Оба машиниста за пять смен работы в этом месяце погрузили около 3 тысяч тонн доменного сырья.

Машинист бурового станка Исхат Анчурин также отлично поработал в августе, пробурил сверх нормы 65 погонных метров скважин и не снижает нормы выработки в сентябре.

М. СМЕРНОВА.

## ДЛЯ УДАРНОЙ СТРОЙКИ — ДОСРОЧНО!

В кузнечно-прессовый цех поступил ответственный заказ по изготовлению полулинз конденсаторов для строящейся кислородной станции. Срочный заказ для ударной стройки поручили выполнить бригаде, которой руководит кузнец Алексей Шеков. Он вместе со своим подручным Александром Красюком и машинистом

молота Барварой Мирошниченко отлично справился с поставленной задачей. Полулинзы конденсаторов были отштампованы досрочно.

Так выполняются все заказы для ударных строев в кузнечно-прессовом цехе.

П. БАРКОВ, старший мастер кузнечно-прессового цеха.

РАЗВЕРНУТОЕ КОММУНИСТИЧЕСКОЕ СТРОИТЕЛЬСТВО ОЗНАЧАЕТ НОВЫЙ ЭТАП В РАЗВИТИИ НАЦИОНАЛЬНЫХ ОТНОШЕНИЙ В СССР, ХАРАКТЕРИЗУЮЩИХСЯ ДАЛЬНЕЙШИМ СБЛИЖЕНИЕМ НАЦИЙ И ДОСТИЖЕНИЕМ ИХ ПОЛНОГО ЕДИНСТВА. СТРОИТЕЛЬСТВО МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКОЙ БАЗЫ КОММУНИЗМА ВЕДЕТ К ЕЩЕ БОЛЕЕ ТЕСНОМУ ОБЪЕДИНЕНИЮ СОВЕТСКИХ НАРОДОВ.

Из Программы ЦК КПСС.



Сложное хозяйство у коллектива цеха связи комбината. Десятки приборов и сложной аппаратуры, сотни километров проводов и кабеля связывают между собой все уголки предприятия. Цех связи — это нерв комбината. Без него невозможна нормальная работа ни одного цеха, ни одного хозяйства.

Здесь трудится большой коллектив связистов, монтеров, линейных рабочих — мастеров своего дела, инженеров и техников.

Армия работников цеха связи ежегодно пополняется за счет выпускников технического училища № 6. Вот и в этом году сюда из пришло 18 человек.

На снимке читатель видит одного из выпускников технического училища № 6

комсомолец Станислав Сивоконь, который сейчас успешно трудится на рабочем месте.

### Уголок рационализатора

## 40 тысяч рублей экономии

Высокоэффективное и вносное рационализаторское предложение внесли старший инженер управления главного механика Т. А. Тузиков и механик по гидравлике стана «2500» В. Г. Головченко. Они предложили применить эмульсию вместо индустриального масла в гидравлических системах прокатных станов. В этих системах в качестве рабочей жидкости применяется масло марки «12». В процессе работы при эксплуатации агрегата много этого масла теряется. Замена индустриального масла эмульсией, вернее смесью воды с эмульсолом в определенном соотношении, позволило получить большую экономию. Дело в том, что эмульсия значительно дешевле масла. Только на одном стане «2500» экономический эффект выражается в 40 тысячах рублей.

Внедренное предложение с честью выдержало испытательный срок на одном из крупнейших станов мира.

Н. БОРОВИКОВ.

Новая агломерационная фабрика № 4 набирает силы. Словно стронутая с места легковая машина, она постепенно развивает скорость. В сводках-рапортах выписываются все новые цифры сверхплановой продукции, но ни в одной сводке не указано сколько трудов это стоило коллективу 4-й.

Каждая смена, с начала пуска этой самой большой в горном управлении, оснащенной новейшими механизмами и аппаратурой фабрики агломерата — это повесть самоотверженной борьбы за повышение производительности.

Почти всякий из ее обслуживающего персонала может с гордостью сказать: я внес большую лепту своих знаний, усилий, умения, чтобы механизмы работали с полной нагрузкой, чтобы меньше было простоев из-за мелких и серьезных неполадок.

Но обо всех не расскажешь, зато можно на примере нескольких работников фабрики составить представление о трудовом энтузиазме всего коллектива.

Нет, пожалуй, такого человека на 4-й, кто бы не знал бригадира электриков Игоря Степановича Рычкова. Это рабочий, мыслящий по-инженерному. Находится в самом расцвете своих сил и способностей — ему 35 лет. Учится без отрыва от производства на последнем курсе техникума. Это, так сказать, первоначальные сведения о нем и первое впечатление, когда наблюдаешь как он работает, разговаривает с людьми.

А чтобы познакомиться с ним

**Металл**

Стр. 2, 6 сентября 1963 года

## Что беспокоит цехового экономиста

### Пополнять свои знания, учиться у других

В нашей стране все больше приобретает значение вопрос не только о том, сколько выпущено продукции, но и вопрос экономики, стоимости, затрат, издержек производства.

На страже народного добра, рационального расходования средств стоят в первую очередь руководители, направляющие и регулирующие как выпуск продукции, так и затраты, связанные с ее изготовлением.

Помощниками им в этом деле должны быть цеховые экономисты. Обязанность их — подкапывать заблаговременно пути сбережения средств.

Работа эта многогранная, заставляющая ориентироваться в каждом отдельном случае. Хорошо налаженный первичный учет, статистический материал, своевременный анализ всех факторов работы производства — вот в основном пути, помогающие коллективу в экономии средств.

Экономисту необходимо знать самому и оперативно ставить в известность руководителей соответствующих участков о малейшем отклонении от норм расхода от штатов. Так, если в течение месяца перерасходуются основные материалы, какой-либо участок не укладывается в установленные расходные коэффициенты, то предупредить и исправить подобное явление надо делать на ходу, конечно, тщательно проанализировав. Если же выявление подобных факторов будет лишь после окончания бухгалтер-

Глубоко изучать экономику каждого цеха, каждого участка — значит непрерывно вести борьбу за снижение себестоимости продукции

ских подсчетов, то пользы такой анализ не принесет никакой.

В нашем цехе стало системой делать предварительный анализ не только в конце месяца, но и в начале, в середине — в разное время, в зависимости от необходимости. Это дает возможность принять меры вовремя.

Конечно, по моему мнению, экономисты должны целиком уделять внимание вопросам экономики. Но нередко цеховые экономисты загружены работой, вовсе им не свойственной. Часть дел упраздненных учетчиков, статистиков, а кое-где и других работников передаются экономисту. И сидит квалифицированный человек, который мог бы выполнять более значимую работу, занимается писаниной, выполняя дело, как говорится, не по плечу.

В свое время газета «Комсомольская правда» поднимала вопрос о работе экономистов. С тех пор прошли не месяцы, а годы. Говорилось и у нас, на металлургическом комбинате, поднимался этот вопрос и на Всесоюзном совещании экономистов, проводимом в нашем городе в прошлом месяце. Но сдвигов пока не чувствуется. Не чувствуется конкретное руководство со стороны планового отдела и бюро экономического анализа комбината цеховыми экономистами. Не прово-

дятся совещания, обмен опытом. Цеховые экономисты, так сказать, варятся в собственном соку. Неизбежны при этом и ошибки, и недочеты. Экономист мог бы сделать многое, ему тоже надо показывать, натолкнуть, подать мысль. Полезны были бы и внутрицеховые экономические совещания, краткие, деловые, целеустремленные.

В нашем цехе пока ограничиваются лишь информацией (и то не всегда) о результатах за прошедший месяц, подробного разбора затрат и выявления конкретных виновников перерасхода отдельных статей нет.

Я считаю, что этого явно недостаточно. За экономику своего производства, за хозрасчет должен беспокоиться каждый член коллектива, а руководитель его в особенности.

Цеховые экономисты мало учатся, не растут. Нет школ, семинаров, других видов учебы. На организованные в г. Челябинске в марте-апреле этого года курсы экономистов посланы были из комбината трое из пяти человек и то с опозданием. Учеба безусловно принесла бы пользу, расширила кругозор экономистов.

Каждый экономист обязан повышать свою квалификацию, но ему надо помочь в этом.

М. СНАТЕРНАЯ,  
экономист чугунолитейного цеха.

## На подступах к финишу

поближе, следует вспомнить начальные дни пуска 4-й фабрики. Всего тяжелых в то время было механикам и электрикам. Предстояло в короткий срок освоить в совершенстве сложнейшие устройства и механизмы. И не только освоить. Наладку схем некоторого оборудования приходилось производить почти заново. Импортное оборудование молотковых дробилок, например, стояло несколько лет без применения. За это время многие детали пришли в негодность, отдельных из них не доставало — они были похищены. За наладку агрегата взялся со своими людьми Игорь Степанович. Он разобрался в схеме аппаратуры агрегата, заполнил недостающие звенья электрической цепи вновь изготовленными или же подобранными и пригнанными к этой схеме деталями отечественного производства.

Труд был нелегким, но он увенчался успехом, как всякое дело, за которое берется талантливый электрик Рычков. А то, что он талантливый, творчески мыслящий — бесспорно. Об этом свидетельствуют десятки усовершенствованных электрических схем, внедренных им.

Как настоящий хозяин, до мельчайшей детали изучивший свое хозяйство, он быстро добирался до сути всякой сложности и достаточно ясно знает, где и что нужно изменить, переделать, чтобы добиться более качественной, надежной работы того или иного из электрических устройств, приборов, машин.

Он, можно сказать, проектировал и внедрял различные усовершенствования прямо на ходу,

забывая о том, что вправе получить вознаграждение за применение этих новшеств. Его товарищам приходилось много раз напоминать ему об этом, прежде чем он возьмется за оформление внедренного рационализаторского предложения.

У Игоря Степановича энциклопедические знания по электротехнике. Для многих, начиная с молодого рабочего, который только еще приступил к изучению закона Ома, до прораба, он авторитет. И в шутку его называют ходячим справочником, потому что какой бы вопрос ему ни задали, если он касается электротехники, ответит очень подробно и доходчиво.

Не удивительно, что его ученики, поработав с ним, быстро осваивают электродело. Один из таких учеников Гумаров, еще недавно имевший самые примитивные сведения по электротехнике, теперь легко может самостоятельно решить многие практические задачи.

Ученикам нужно только запоминать все, что говорит Рычков и присматриваться как он работает. И, если они легко усваивают сказанное, из них обязательно получатся хорошие специалисты электродела.

Теперь, если вышло автомат какого-либо двигателя, тот же Гумаров долго не раздумывает. Берет клещи Дица. Замеряет им ток на каждой жиле кабеля. Прибор ему показывает сразу какая нагрузка на тот или иной провод. Зная допустимую перегрузку двигателя, молодой электрик, заметив разницу нагрузок на фазах, определит, что изоляция обмотки

двигателя высохла и произошло витковое замыкание. Остается только заменить двигатель.

Эту работу электрику было бы не под силу сделать одному, потому что электродвигатель порой помещен в таком месте, где до него не добраться краном. Но на фабрике установилась золотая традиция: если сгорел двигатель, то всякий рабочий фабрики считает себя обязанным помочь электрикам.

Вот почему большую цену представляют такие знающие электрики, как Рыжов, Костенко, Черноглазкин. Их опыт и знание — богатый арсенал фабрики, хорошее наследство молодым электрикам.

В. ПЕТРОВ.

## О людях хороших

Добрую славу завоевали в цехе вспомогательных материалов рабочие по приготовлению люнкерита Прасковья Лисарева, Зинаида Камалова и Валентина Коробкина. Они выполняют производственные задания на 115 процентов, выдавая много сверхпланового ценного порошка для мартеновских печей.

Передовым по своей профессии является выдувальщик стекла Григорий Щетинин. Его профессия редка на нашем комбинате. Григорий Щетинин хорошо с ней справляется. Сейчас, когда стекловаренная печь стоит на капитальном ремонте, он занимается устранением ее недостатков.

## Миллион лошадиных сил

Миллион лошадиных сил или 800 тысяч киловатт — такова мощность гидрогенератора, который проектируют конструкторы Ленинградского электромашиностроительного объединения «Электросила».

Эти сверхмощные электрические машины предполагается установить на сибирской реке Лене. Подсчитано, что только Нижнеленская гидравлическая электростанция, которая будет построена, сможет дать в год 100 миллиардов киловатт-часов дешевой энергии. Для нее и проектируются генераторы, мощность каждого из которых превысит мощность электростанции имени Ленина на Днепре (еще пять лет назад это была крупнейшая гидростанция в СССР).

Успешно трудится в цехе вспомогательных материалов бригада портных по ремонту спецодежды, которую возглавляет Лидия Хандорина. В августе эта бригада выполнила норму на 111 процентов. Хорошо работают здесь портнихи Евдокия Сайкина, Любовь Маркова, Ирина Остащенко. Другая бригада, которую возглавляет Мария Степановна, лишь на один процент отстает в выполнении норм от портных бригады Сайкиной. Здесь хорошо трудятся Раиса Зинченко и Анна Филипенко.

На ремонте спецодежды отличается Александр Трибуновский, который выполняет норму на 120 процентов.

# СТАРШИЙ ЛУДИЛЬЩИК И. Н. САЗОНОВ И ЕГО ТОВАРИЩИ

Листопрокатный цех № 3, выпускающий жести для пищевой промышленности, является одним из наиболее технически оснащенных предприятий мира, производящих подобную продукцию. Но высокая техника не может творить чудеса, если ею не овладели люди, не умеют управлять сложными машинами и оборудованием. В нашем цехе имеются многие десятки хороших, опытных производственников, в совершенстве владеющих своими специальностями и использующими технику до дна. Одним из таких является старший лудильщик И. Н. Сазонов. Он и его бригада работают на лудильном агрегате № 4. Из месяца в месяц, изо дня в день добываясь высоких производственных показателей, бригада т. Сазонова в 1959 году одной из первых в цехе перешла на коллективную, так называемую «котловую», систему оплаты труда.

Инициатором перехода на такую систему был т. Сазонов. Он понимал, что сам работает намного лучше других членов брига-

ды, что коллективная оплата принесет некоторое уменьшение его заработка, но шел на это, зная, что в будущем заработок опять возрастет и товарищи будут заслуженно вознаграждены за труд. В течение последних трех лет коллектив агрегата № 4 работает устойчиво, все время выполняет и перевыполняет нормы выработки, а главное, имеет лучшие в цехе показатели по расходу оло-

ва. Средний расход олова на тонну жести по агрегату горячего лужения № 4 более чем на килограмм меньше среднего расхода по отделению.

Как же т. Сазонов и его товарищи добиваются успехов в своей работе? И. Н. Сазонов, приходя на работу, обстоятельно знакомится с итогами работы предыдущей смены, спрашивает сменяемого старшего лудильщика, какие были дефекты жести, какие меры

принимались для устранения их и насколько эти меры были эффективны. Приняв смену, он производит расстановку членов бригады. При плохой работе магнитного питателя старший лудильщик ставит сюда наиболее опытного лудильщика. Сам бригадир прежде всего налаживает бесперебойную подачу листов из магнитного питателя во флюсовую машину, для

чего вместе с другим лудильщиком настраивает питатель. Очень часто плохая проходимость листов получается из-за плохо промытой жести. Установив это, старший лудильщик подвергает жести дополнительной промывке водой из шланга.

На магнитном питателе т. Сазонов строго следит за циркуляцией воды. Циркулируя, вода смывает с жести соли железа, которые образуются при травле-

жести, влезает на машину и задевает этот лист непосредственно в металлическую пару по каждой проволочке. В это время другой лудильщик, по его команде поднимая или опуская верхний валок металлической пары, регулирует зазор. Настроив флюсовую машину, т. Сазонов идет на штабелер и к сортировщику, проверяет качество жести и толщину покрытия. Обнаружив какой-либо дефект на листах, немедленно принимает меры к устранению его.

Снижением толщины покрытия, если в этом есть необходимость, т. Сазонов занимается уже в начале смены, наладив хорошую проходимость листов в агрегате. О величине покрытия передовой производственный судит не только по данным лаборатории, но сам проверяет на изотопном приборе несколько листов. Сравнив результаты своей проверки с данными лаборатории, т. Сазонов начинает заниматься регулировкой покрытия. Сначала он проверяет, насколько плотно поджаты валки жировой машины. Как правило, т. Сазонов всегда работает при плотно зажатых валках этой машины и такой же работы требует от остальных старших лудильщиков агрегата.

Проверив валки и, если нужно, отрегулировав их, снова проверяет покрытие на изотопном приборе. В случае, если на отдельных проволочках поджатие валков не дало нужных результатов, регулирует покрытие щетками. Щетки он поджимает равномерно, не допуская большого выхода перелудки.

Настройку моечной машины производит второй лудильщик. Характерным дефектом, возникающим из-за плохой работы моечной машины, является «синева»

на листах. Устраняется она несколькими способами: поджатием мощных валков, повышением концентрации эмульгатора, промывкой отжимных валков. В случае затруднений, какой лучше применить способ для устранения «синевы», лудильщик обращается к старшему лудильщику за советом и последний всегда помогает товарищу настроить машину.

Чистильную машину также настраивает второй лудильщик под руководством т. Сазонова. Из-за плохой настройки этой машины обычно получаются следующие дефекты: мятость, плохо очищенный металл, надавы. Мятость обычно устраняется ослаблением пережатой пары валков. Хорошая чистка достигается путем равномерного распределения отрубей по проволочкам. Причину образования надавов т. Сазонов ищет путем прекращения хода листов по проволочке, где идут надавы, и начинает задавать чистые листы без надава, последовательно в каждую пару валков. Найдя пару валков, от которой идут надавы, старший лудильщик легко извлекает инородное тело из валка.

Большое значение т. Сазонов придает соблюдению технологической инструкции и особенно температурному режиму. Температуру олова он старается держать в самых минимальных пределах, не допуская колебаний в ту или другую сторону более пяти градусов Цельсия.

Температуру масла т. Сазонов держит, как правило, на верхнем пределе. Это уменьшает возможность масляных пороков типа «птичка» и «масляная сетка». Высокая температура позволяет реже накачивать масло из циркуляционных баков, а это в свою очередь, также уменьшает масляные пороки, так как при закачке холодного масла происходит взбулораживание рабочего масла.

Сдавая смену, т. Сазонов рассказывает сменщику, что он делал в смене и что считает нужным сделать еще. Обычно то, что он передает по смене, выполняется, так как из всех старших лудильщиков цеха т. Сазонов считается по общему признанию, самым квалифицированным.

**Б. КЛИМОНТОВ,**  
старший мастер лудильного  
отделения листопрокатного  
цеха № 3.

## Трибуна передового опыта

ва. Средний расход олова на тонну жести по агрегату горячего лужения № 4 более чем на килограмм меньше среднего расхода по отделению.

Как же т. Сазонов и его товарищи добиваются успехов в своей работе? И. Н. Сазонов, приходя на работу, обстоятельно знакомится с итогами работы предыдущей смены, спрашивает сменяемого старшего лудильщика, какие были дефекты жести, какие меры

принимались для устранения их и насколько эти меры были эффективны. Приняв смену, он производит расстановку членов бригады. При плохой работе магнитного питателя старший лудильщик ставит сюда наиболее опытного лудильщика. Сам бригадир прежде всего налаживает бесперебойную подачу листов из магнитного питателя во флюсовую машину, для

чего вместе с другим лудильщиком настраивает питатель. Очень часто плохая проходимость листов получается из-за плохо промытой жести. Установив это, старший лудильщик подвергает жести дополнительной промывке водой из шланга.

На магнитном питателе т. Сазонов строго следит за циркуляцией воды. Циркулируя, вода смывает с жести соли железа, которые образуются при травле-

жести, влезает на машину и задевает этот лист непосредственно в металлическую пару по каждой проволочке. В это время другой лудильщик, по его команде поднимая или опуская верхний валок металлической пары, регулирует зазор. Настроив флюсовую машину, т. Сазонов идет на штабелер и к сортировщику, проверяет качество жести и толщину покрытия. Обнаружив какой-либо дефект на листах, немедленно принимает меры к устранению его.

Снижением толщины покрытия, если в этом есть необходимость, т. Сазонов занимается уже в начале смены, наладив хорошую проходимость листов в агрегате. О величине покрытия передовой производственный судит не только по данным лаборатории, но сам проверяет на изотопном приборе несколько листов. Сравнив результаты своей проверки с данными лаборатории, т. Сазонов начинает заниматься регулировкой покрытия. Сначала он проверяет, насколько плотно поджаты валки жировой машины. Как правило, т. Сазонов всегда работает при плотно зажатых валках этой машины и такой же работы требует от остальных старших лудильщиков агрегата.

Проверив валки и, если нужно, отрегулировав их, снова проверяет покрытие на изотопном приборе. В случае, если на отдельных проволочках поджатие валков не дало нужных результатов, регулирует покрытие щетками. Щетки он поджимает равномерно, не допуская большого выхода перелудки.

Настройку моечной машины производит второй лудильщик. Характерным дефектом, возникающим из-за плохой работы моечной машины, является «синева»

## Автоматизацию

### — В жизнь

До настоящего времени ни на одном отечественном металлургическом заводе нет системы автоматического регулирования толщины прокатываемой полосы. Имеющиеся устройства на отдельных прокатных клетях станков Магнитогорского металлургического комбината и некоторых других заводов, не в состоянии решить поставленные задачи. Поэтому резервы повышения производства за счет прокатки на минусовых допусках, уменьшения брака и вторых сортов остаются неиспользуемыми.

На комбинате в настоящее время ведется внедрение систем автоматического регулирования толщины одновременно на станах «1450» и «2500» горячей прокатки и стане «1200» холодной прокатки (пятилетневой стан цеха жести).

Разработка этих систем осуществлена институтом и цехами ВНИИМЕТМАШ, МАТ, НИИТЯЖМАШ, УЗГМ

совместно с центральной заводской лабораторией автоматизации производства нашего комбината.

На стане «1200» система группового регулирования работает, а по системе тонкого регулирования этого стана в стан «1450» — «1500» ведутся наладочные работы и испытания отдельных узлов системы.

Внедрение этих систем дает огромный экономический эффект, определить который в настоящее время не представляется возможным.

Участие в этих работах принимают инженеры центральной заводской лаборатории автоматизации производства тт. Шварцгорн, Гриблат, Шестеркин, Карлик, Темникова, рабочие тт. Соловьев и Бадюкин.

**Н. КРАЙНОВ.**

**Магнитогорский МЕТАЛЛ**  
Стр. 3. 6 сентября 1963 года

## Здравствуй, дети!

Взрослые борются за то, чтобы небо было безоблачным, чтобы вам жилось весело. А вы должны хорошо и отлично учиться

День, когда первый раз в жизни берешь в руки портфель и направляешься в сопровождении родителей к зданию школы, запоминается на всю жизнь. Солнечным утром 2 сентября 1963 года на дворе 31-й средней школы было многолюдно. Здесь построились в одну линию и старшеклассники и самые маленькие первоклашки. Со словами теплого привета и малышам обратились их старшие товарищи по школе. А они внимательно слушают их, не пропускают ни одного слова. На снимке справа учащиеся первых классов школы № 31 слушают наставления старших...



У них горят глаза от нетерпения: впереди ведь много неизвестного, а все неизвестное притягивает ум, словно магнитом.

А вот они уже за порогом

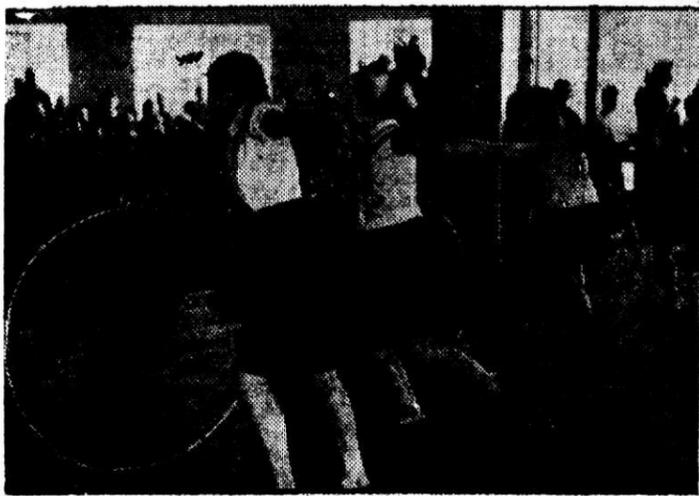
школы. Традиционный звонок, который звучит для них багряным колоколом. Новенькие, блестящие от свежей краски парты приняли их в

свои объятия. И теплый спокойный голос первой учительницы, которую они обязательно сразу же полюбят, вольется в их настороженные от любопытства уши:

— Здравствуй, дети. Познакомимся...

И каждый день после этого знаменательного для них события, события, которое запомнится на всю жизнь, будет приносить новье. И так... на всю жизнь.

Фото В. КУДИЯРОВА.



Учащиеся исполняют танец с кольцами.

## Добрые вести

**БРАТСК.** Закачивается монтаж третьего агрегата братской ГЭС. В сентябре он даст промышленный ток. Сейчас на гидроэлектростанции работает 12 агрегатов общей мощностью 2.700 тысяч киловатт, и она является крупнейшей в мире.

**КЕМЕРОВО.** Важный объект — цех ректификации метанола

сдали строители на Новокемеровском химическом комбинате. К аппаратам ввели эксплуатацию. На днях здесь будет выдан первый продукт — метанол, являющийся сырьем для производства пластмасс, минеральных удобрений и лекарственных препаратов.

**ИВАНОВО.** Около 10 километров трассы канала Волга-Увудь прорыто в полный профиль. Этот канал даст волжскую воду городу текстильщиков — Иваново. Мощная насосная станция, которая строится на берегу Волги, неподалеку от плеса, поднимет воду на высоту более 50 метров. Отсюда до увудьского водохранилища она пойдет самотеком.

**САЛАВАТ (Башкирская АССР).** Крупнейшая в стране стекловаренная печь зажжена на сооружаемом здесь заводе. Она будет ежегодно давать миллионы квадратных метров оконного стекла и сотни тысяч квадратных метров крупногабаритного витринного стекла.

**ХАРЬКОВ.** Своих первых зрителей принял кинотеатр «Пионер». Здесь два зрительных зала на тысячу мест, просторное фойе с эстрадой, пионерская комната. Теперь юные граждане города имеют свой широкоэкранный кинотеатр.

# НА ЗЕЛЕНОМ ПОЛЕ СТАДИОНА

## Борьба в финале

На стадионе металлургов начались финальные соревнования по ручному мячу. В этих соревнованиях принимают участие победители групп — команды второго и третьего листопрокатных цехов, сортопрокатного и проволочно-штрипового цехов, цеха контрольно-измерительных приборов и автоматики, цеха подвижного состава, рудника, коксохимического производства, обжимного цеха, цеха мартен-прокат-электриков, рудника и спортивного клуба

△△△

### Очередные встречи

Состоялись две очередные встречи футболистов среди сильнейших команд первой группы. В упорной борьбе закончилась вничью поединки между коллективами доменного цеха и паровозодуговой электростанции. Счет 1:1.

Листопрокатчики четвертого цеха со счетом 2:1 победили команду основного механического цеха.

В. КРАСНОВ.

### Впереди — П. Гуревич

3 сентября в заводском шахматном клубе состоялся второй тур соревнования шахматистов. В этом туре вторую победу одержал работник кузнечно-прессового цеха Петр Гуревич. Выиграв у В. Пергамента, он возглавил турнирную таблицу. Чемпион города инженер Гипромеза Виктор Русанов отложил партию с В. Корепановым в выигрышном положении. Мастер основного механического цеха Владимир Максимов потерпел поражение от инженера завода горного оборудования Николая Горбунова. Помощник машиниста электровоза Николай Рябых победил работника цеха механизации Александра Егорова. Остальные партии отложены. В следующем, третьем туре, центральной встречей будет партия Виктора Русанова с Владимиром Максимовым.

В. ЛЕОНИДОВ.

## СПОРТИВНЫЙ КАЛЕЙДОСКОП

\*Имя мексиканского спортсмена Пабло Гонзалеса не фигурирует в списках рекорсменов. Однако ему принадлежит выдающийся бросок сезона. Во время состязаний его молот вылетел далеко за пределы площадки и угодил в склад птицефермы. Результат Гонзалеса: тысячи разбитых куриных яиц. Хозяин фермы явился «поздравить» спортсмена с тяжелым колом в руках. Однако окончилось все благополучно. Дочь фермера Мерседес, прибежавшая на помощь папаше, влюбилась в рекорсмена, и вскоре они поженились. Свадебный торт был испечен из 150 яиц.

\*Семидесятилетний Уильям Уиллис отправился в плавание через Тихий океан на плоту, названном им «Возраст не в счет». В компании с двумя кошками и почтовым

глухонемых. Финальный турнир проводится по круговой системе. Вот первые результаты. С минимальным перевесом со счетом 10:9 коллектив рудника выиграл у листопрокатчиков третьего цеха и сыграл вничью с коллективом цеха мартен-прокат-электриков (10:10).

Сортопрокатчики победили команду цеха контрольно-измерительных приборов и автоматики со счетом 15:9.

Киповцы обыграли, в свою очередь, гандболистов коксохимического производства (11:8). С результатом 10:6 в пользу обжимщиков закончилась их встреча с командой спортивного клуба глухонемых. Команда проволочно-штрипового цеха нанесла поражение спортсменам цеха подвижного состава (8:6).

Борьба продолжается.  
В. ЛЕВЧЕНКО,  
инструктор физкультуры.

## ШАГИ СЕМИЛЕТКИ

**СУМГАИТСКИЙ НЕФТЕХИМИЧЕСКИЙ ГИГАНТ СУМГАИТ.** (Азербайджанская ССР). Здесь сооружается гигантский нефтехимический комбинат, на котором в общей сложности будет действовать более 20 различных производств. Сейчас идет строительство мощного цеха компрессии и газоразделения. Он будет ежегодно выпускать десятки тысяч тонн этилена и пропилена. Продукция эта явится сырьем для производства пластических масс, синтетического волокна, лавсана, фенола, ацетона, глицерина и др.

Внимание строителей сконцентрировано сейчас на первом пусковом объекте — газодиффузионной установке. Она войдет в эксплуатацию в нынешнем году.

КАВКАЗ—ПРАГА

**КИЕВ.** Завершаются основные работы по сооружению первой на Юго-Западной железной дороге электролинии Миреновка—Фастов, которая будет действовать на переменном токе. Ее протяженность—103 километра. На линии идет проверка контактной сети перед подачей электроэнергии, автоблокировки и централизованного управления стрелками на станциях.

Полным ходом ведутся строительные работы и на участке Фастов—Казатин—Шепетовка—Здолбуново. Его общая протяженность—323 километра. После завершения сооружения этой линии остается электрифицировать еще участок Здолбуново—Львов (Львовская железная дорога), и тогда электропоезда пойдут от Кавказа до Праги.

В перспективе движение электропоездов Москва—Киев—Прага. В связи с этим намечается

перевести на переменный ток Киевский узел, а также построить электролинию Киев—хутор Михайловский—Брянск.

«КИСЛОРОДНОЕ ДЫХАНИЕ» ДОМЕН

**КОММУНАРСЬ.** (Луганская область). Тысячу тонн высококачественного ферромарганца выплавил сверх плана в прошлом месяце коллектив доменной печи № 2 на Коммунарском металлургическом заводе. По своим технико-экономическим показателям это одна из лучших домен Украины. Обслуживающие ее бригады, которые возглавляют Александр Швец, Семен Лебедь, Иван Дементьев и Виктор Записов, первыми на заводе внедрили кислородное дутье. Это позволило поднять производительность агрегата на 10 процентов.

Обогащенное кислородом дутье начинают применять и на других печах. Выплавка чугуна значительно увеличилась.

УНИВЕРСАЛЬНЫЙ ШИФЕРНЫЙ АГРЕГАТ

**МОГИЛЕВ.** Серийное производство универсальных листоформовочных шиферных машин марки «СМ-942» налажено в цехах могилевского завода «Строммашина».

Новый агрегат выпускает тысячу квадратных метров кровли в час. Регулировка и правка формовочного сунка, срезка нака-та в нем автоматизированы.

«СМ-942» легко встраивается в автоматические и поточные линии.

## На 64-х полях

Гроссмейстер А. КОТОВ

В мае в Московском театре эстрады коронован новый шахматный король «Тигран Десятый». Уже через месяц Тигран Петросян вместе с Паулем Кересом отправился за океан, чтобы

сразиться в турнире «восьми сильнейших».

Приглашение было прислано на официальном бланке с надписью «Пятигорский фондэйшэн». В Лос-Анжелосе виолончелист Григорий Пятигорский организовал

денежный фонд помощи молодым музыкантам. Его жена, страстная шахматистка, также решила не отставать от мужа и подключилась к этому фонду. Ее цель — выявить и поддержать молодых шахматистов, поднять интерес к шахматам. Решили проводить регулярные турниры сильнейших гроссмейстеров мира. На сей раз состав турнира шел по принципу Ноева ковчега — всяких гроссмейстеров по паре. Два аргентинца, два американца, два европейца и два советских шахматиста. Победителями в лос-анжелосском турнире стали Керес и Петросян. Сожалели об отсутствии многократного чемпиона США Р. Фишера. Юный американец снизил в последние дни требуемый гонорар с пяти до двух тысяч долларов, но и эту сумму отказались платить экономные организаторы.

Многие города США хотели видеть после этого турнира у себя в гостях Петросяна и Кереса. Однако на выезд гроссмейстеров в другие города требовалось разрешение госдепартамента, и визит не состоялся.

Новому чемпиону мира в 1966 году предстоит защищать свое звание в матче с претендентом. С кем? Уже начались состязания, которые выявят счастливого, — межзональный турнир и состязание претендентов. По предложению советской шахматной организации внесено существенное изменение в эту систему. Раньше претендент отбирался в турнире,

В правобережном Дворце культуры

## НОВЫЕ ФАКУЛЬТЕТЫ

Состоялось первое заседание деканата университета культуры. В этом году здесь открывается факультет мастеров производства, где передовики различных металлургических специальностей будут передавать молодым рабочим свой богатейший опыт, учить работать производительнее с наименьшей затратой труда. Открываются также музыкальный и литературный факультеты.

Для участников художественной самодеятельности комбината также предусмотрен соответствующий факультет. Записавшиеся

на этот факультет участники художественной самодеятельности прослушают лекции по эстетике, истории искусств. Приезжие артисты, мастера сцены будут приглашаться для проведения занятий на факультете.

П. АГРОНОВ.

## „Металлурги на отдыхе“

Так называется новый фильм кинолюбителей правобережного Дворца культуры металлургов. Большое место в этом фильме уделяется работе, которая сейчас проводится среди населения города по месту жительства. Самодеятельные режиссеры и постановщики фильма, операторы побывали за лето во многих живописных уголках нашего района, где отдыхали металлурги. В съемке фильма принимали участие слесарь центральной заводской лаборатории автоматизации производства Иван Строкин и учащийся технического училища № 6 Валерий Рязановский.

Сейчас фильм монтируется и скоро состоится его просмотр.

П. ЛЕВИН.

## Вечер молодых

Позавчера во Дворце культуры правобережья состоялся вечер молодых металлургов. Вечер посвящался началу учебного года в школах рабочей молодежи, институтах, техникумах. В гости к молодым металлургам, только что начавшим учиться, пришли преподаватели и директора учебных заведений города, выпускники школ и институты. Члены фотокружка Дворца культуры подготовили фотовитрину с портретами лучших учащихся учебных заведений.

А. ПЕТРОВ.

где играли четыре-пять советских гроссмейстеров из восьми. «Мы не можем сражаться в турнирах, где большинство участников — советские», — жаловались американцы С. Решевский и Р. Фишер. Чтобы лишить их возможности так оправдать свою неудачу система турнира изменена. Теперь восемь лучших будут играть между собой матчи из 12—16 партий, а потом победители сразятся по олимпийской системе. С. Решевский прошел у себя в стране первый этап отбора и, по-видимому, намеревается потряхнуть старинной.

У нас право сражаться в восьмерке лучших уже имеют М. Ботвинник и П. Керес. Блестящий результат Ботвинника в Спартакиаде народов СССР — 8 очков из 9 возможных — говорит о том, что экс-чемпион не утратил своей грозной силы. Остальные советские гроссмейстеры начинают отбор с «азов». Сколько раз нужно выходить победителем, чтобы получить право на встречу с зарубежными кандидатами! Быть в числе первых четырех в полуфинале первенства СССР, в первой семерке финала и, наконец, в четверке первых в специальном, новом, зональном турнире — в феврале 1964 года.

Третьего сентября дан старт полуфиналам первенства СССР. В то же время тройка избранных, освобожденных от полуфиналов, — М. Таль, В. Корчной и Е. Геллер — сражается в Гаване, в турнире памяти Х. Р. Капабланки.

Редактор П. В. ПОГУДИН.

Магнитогорский МЕТАЛЛ

Стр. 4. 6 сентября 1963 года

Адрес редакции: гостиница, 2-й этаж. Телефоны: 3-38-04, 3-31-33 и 3-47-04

ФБ21814

Магнитогорск. Типография ММБ

Заказ № 5375