

## НА ВАХТЕ ПРЕДМАЙСКОЙ

Коксохимики встали на вахту в честь 1-го Мая. В эти дни образцы самоотверженного труда показывают труженики первого коксового цеха, значительно перевыполняющие план. Особенно хороших производственных показателей достигли машинист загрузочного вагона В. Касап, звено машиниста коксовыталькивателя В. Т. Краскова и дверевой П. Ф. Носков. В коксовом цехе № 2 среди коллективов первенство удерживает бригада мастера П. В. Завьялова. Отлично трудятся в этом цехе люковой П. Г. Перчелли, машинист загрузочного вагона П. Б. Кравченко и другие.

Есть чем гордиться и химикам цеха улавливания № 1, выдавшим тонны сверхпланового минерального удобрения. В этом коллективе немеркнущим маяком производства является аппаратчик сульфатного отделения В. Ф. Савичев.

На предмайской вахте хороших показателей добиваются также химики цеха ректификации и смолотергонного цеха.

**И. САБОДАШ,**  
предцехнома КХП.

## Конференция ПДПС

17 марта в актовом зале ЦЗЛ состоялась конференция ПДПС металлургического комбината, на которой с докладом о работе совета за отчетный период выступил заместитель председателя ПДПС т. Котов. В прениях по докладу приняли участие четыре человека.

Начальник бюро рационализации и изобретательства т. Голчин отметил в своем выступлении недостатки в проверке исполнения решений совета. Он призвал также членов ПДПС активнее внедрять в жизнь новинки техники.

С претензиями на некачественный металл, поставляемый в сортопрокатный цех, выступил механик этого цеха т. Пижненко. Много теряют сортопрокатчики от переходов на другой профиль проката. Тов. Пижненко пожелал также, чтобы ПДПС больше занималось вопросами подготовки к работе в зимних и летних условиях.

О трудностях аглоцеха рассказал его начальник т. Якобсон, который просил ПДПС оказать помощь в освоении сероулавливающих установок, в скорейшей реконструкции цеха и в механизации разгрузки привозных руд.

Председатель ПДПС листопрокатного цеха № 2 т. Макаров бросил упрек в адрес управления главного механика за то, что медлят с пуском ротоснимателя и окалиноломателя на третьей травильной линии цеха. Неоперативно работает проектный отдел, который никак не может выдать цеху проект о переоборудовании электрокрана травильного отделения.

В заключение своей работы конференция избрала президиум ПДПС в составе 21 человека. Председателем президиума избран начальник производственного отдела комбината С. Б. Гун, его заместителями — главный экономист т. Андронов, начальник ГРУ т. Котов и главный инженер производства металлоизделий т. Залетов.

## 1900 ТОНН СВЕРХ ЗАДАНИЯ

Больших трудовых успехов в марте добились трудящиеся листопрокатного цеха № 2. С начала месяца отгружено 1900 тонн товарной продукции сверх плана — это результат труда многих коллективов.

Хорошо потрудились вальцовщики трехклетьевого стана. Они за 18 дней марта прокатали 936 тонн сверхпланового листа. Особенно ритмично работала бригада № 3 старшего вальцовщика т. Елесина. Она в течение марта ежедневно перевыполняет плановое задание.

Образец самоотверженного труда показали рабочие первой линии травильного отдела и я. Бригада старшего травильщика Николая Яковлевича Грицаева только за 17 марта выдала 124 тонны сверхплановой продукции. А всего с начала месяца на их счету 590 тонн.



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

№ 36 (3851)  
год издания 25-й

ВОСКРЕСЕНЬЕ, 22 марта 1964 года

Цена 1 коп.

# 65 ДНЕЙ ОСТАЛОСЬ ДО ПУСКА НОВОЙ ДОМНЫ

## Ничем не сдерживать строителей!

### Досрочно!

В основной механический цех регулярно поступают заказы для ударной стройки семилетки — новой магнитогорской домны.

К станочникам первого отдела поступило задание изготовить автоматический гаситель для домны к 20 марта. Бригады, возглавляемые опытными мастерами Николаем Бачуриным и Леонидом Лукьяновым, сумели изготовить детали автоматического гасителя на два дня раньше срока.

По «зеленой» улице идут заказы для ударной стройки семилетки. **П. АНИСИМОВ.**

### Заказы и отказы

На 17-й насосной станции потребовались роторы для двигателя. Электромонтажники, как это положено, заказали их в управлении капитального строительства комбината.

После нескольких дней ожидания роторы поступили на объект. Казалось бы, надо радоваться, кричать «ура». Но не тут-то было. Для торжества не было никаких оснований. Роторы имели такой неприглядный вид, что монтировать их было нельзя. На складе отдела оборудования они долгое время лежали под открытым небом, доступные всем ненастьям уральского климата. Их

мыли дожди, осыпала их пыль, как писал поэт. И вот изъеденные коррозией, мокрые они поступили на строительную площадку, будучи извлечены из-под снега.

Прорабу т. Гробову ничего не оставалось делать, как покачать головой и вернуть роторы обратно на склад оборудования, дабы там привели их в божеподобный вид. Монтажные работы сорваны, график тоже. Вот к чему приводит халатность, недобросовестное отношение к хранению оборудования. Потеряно драгоценное время.

Если существование роторов наводит на некоторые утешительные мысли, то такого оборудования как реактор для фидера и шкаф возбуждения

двигателя № 9 вообще нет на стройке. Это сдерживает завершение монтажных работ.

Подобного рода казусы, к несчастью, не единичны. Можно привести еще такой пример, касающийся уже работников Гипромеза.

Речь идет о паровоздуховодной станции № 2. Работники группы сантехники и вентиляции Гипромеза, возглавляемые т. Ворониной, спроектировали аккумуляторную РУСН-0,4. Сделали проект самого здания и вентиляционной камеры.

Далее события развивались так. В помещении вентиляционной камеры, естественно, должна быть установлена вентиляция. Это ясно, как день. Электромонтажники настойчиво требовали у работников Промвентиляции скорее выполнить это задание, после чего они должны установить электрические шины.

Но выполнить задание оказалось делом невозможным. Оказывается, проектанты... забыли спроектировать вентиляционную систему. Чертежей нет. Непростительная забывчивость гипромезовцев привела к тревожному положению: не могут вести работы ни коллектив Промвентиляции, ни электромонтажники.

Сейчас на стройку в спешном порядке поступают черновые наброски, эскизы вентиляционной системы. Но чертежей нет до сих пор.

Вот такие бывают дела. Мораль нашего повествования не очень сложна и не требует длинного и нудного истолкования. Ее поймет каждый, кто хорошо чувствует, что до пуска новой доменной печи остается чуть больше двух месяцев.

Л. ВЕТШЕЙН.

## Партийная хроника

В ПАРТИЙНЫХ ГРУППАХ первой и третьей бригад мартовского цеха № 1 состоялись открытые собрания с повесткой дня: «Состояние трудовой и технологической дисциплины». Это вызвано заботой коммунистов о выполнении предмайских обязательств.

НА РУДНИКЕ состоялось отчетно-выборное партийное собрание. Секретарем партбюро вновь избран Юрий Васильевич Левин.

ОТЧЕТНО-ВЫБОРНОЕ партийное собрание состоялось на ЖДТ горного управления. На первом заседании партбюро нового состава секретарем избран Михаил Петрович Петров.



Здесь на всех объектах идет упорная борьба за досрочное выполнение заданий. Особенно тонкую и точную работу выполняют слесари-наладчики управления «Востокметаллургомонтаж» на монтаже воздухоудувки второй очереди паровоздуховодной станции № 2. На этом участке слаженно трудятся наладчики, которыми руководит бригадир Владимир Арзамасцев. Они ведут работы с опережением графика.

НА СНИМКЕ: слесари-наладчики Анатолий Лашин, Владимир Арзамасцев (бригадир) и Владимир Лифоренко на монтажном участке.

Фото Г. Карпова.

## Ваше мнение, товарищи?

По решению цеховых профсоюзных комитетов выносятся на обсуждение на присвоение звания ударников коммунистического труда следующие товарищи:

ЛПЦ № 3  
Еремченко И. А. — оператор-резчик, Чегодаев П. Г. — старший аппаратчик, Худяков П. И. — загрузчик термического отделения, Федин Н. Н., Машин В. А. — загрузчики, Логинов В. Ф., Мыш-

кин Н. М. — операторы-резчики, Татаркин И. М. — старший обжигальщик, Шеврин М. Е., Павлов А. Ф. — загрузчики колпачковых печей, Зубцев Е. С., Комаров Н. М. — старшие аппаратчики, Сафронов С. Д. — оператор-резчик, Шакиров И. Х. — загрузчик колпачковых печей, Белоусов Н. В. — обжигальщик колпачковых печей, Антоненков В. В. — оператор-резчик, Корабейников

Ю. А., Трифонов В. В. — аппаратчик, Демидкин А. М. — оператор-резчик, Чумаченко Д. М. — аппаратчик, Чернов П. Ф. — машинист-оператор-резчик, Варавва В. М. — оператор-резчик, Юдин И. И. — старший обжигальщик термического отделения, Глибещук Г. Я. — обжигальщик, Синица В. Ф. — пирометрист, Симонов И. В. — загрузчик термического отделения, Кунилов Б. П. — старший аппаратчик, Стрельцов В. Е. — старший аппаратчик,

# Новая техника в надежных руках

**ВСТУПИЛА В СТРОЙ** вторая очередь цеха белой жести. Сегодня уже можно сказать: коллектив оцинковального отделения добился значительных успехов в деле освоения нового производства.

Оцинковальный агрегат нашего цеха пока что первый в Союзе. Естественно, как и во всяком новом деле, на пути его освоения встретилось много трудностей. На первых порах выяснилось много недостатков. Когда начали опробовать, оцинковальная машина не пошла. Выдающие ролики по проекту должны вращаться за счет полосы, но они не вращались.

Коллектив механиков и технологов с группой конструкторов стали искать выход из положения. Скоро была внесена поправка в проект. Выдающие ролики стали вращаться при помощи привода.

Одна проблема была решена. Машина работала, но выявился другой недостаток. Цинковое покрытие плохо сцеплялось с основным металлом и продукция не отвечала требованиям ГОСТа. На качество оцинкования прежде всего отражалась неопытность обслуживающего персонала. Но коллектив настойчиво осваивал дело, упорно проникал в тайны технологии, с каждым днем раскрывая все новые и новые ее секреты.

Прежде всего обратили внимание на подготовку поверхности поло-

сы. Перед отжигом поверхность тщательно обрабатывается химическим способом, обезжиривается и уже в печь идет более чистой. С такой поверхностью хорошо соединяется цинк. Большое влияние на качество оцинкования оказывает режим отжига и охлаждения металла.

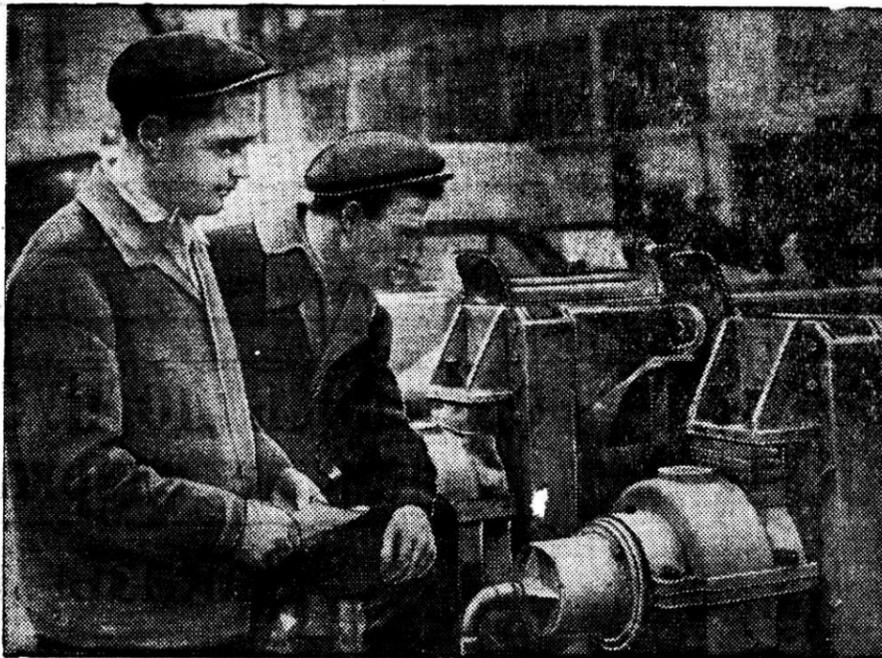
В качестве защитной атмосферы при отжиге металла перед оцинкованием применяется диссоциированный аммиак. Много возились с капризной установкой по расщеплению аммиака. Плохо работал испаритель, часто забывался. Вынуждены были установить отечественные испарители, которые более просты в обслуживании и надежны в работе.

Немало времени уходило на правку при порыве полосы в ванне химической подготовки. И здесь выручила пытливая мысль коллектива. В ваннах установили непрерывные цепи. И в случае порыва полосы, при помощи этих

цепей легко и быстро можно запустить агрегат в работу. Все это вместе взятое позволило намного улучшить качество продукции, и оцинкованная жесьть, выданная горячим непрерывным способом, в основном выдерживает все испытания, которые предъявляются ГОСТом.

Производство оцинкованной жести имеет большое значение в народном хозяйстве. Ведь основным заказчиком нашей продукции являются заводы сельскохозяйственного машиностроения и это хорошо понимает коллектив третьего листопрокатного цеха и принимает все меры к тому, чтобы не только выполнить план текущего месяца, но и покрыть задолженность прошлых месяцев. Такая возможность уже есть. С каждым днем оцинковальное отделение набирает скорость.

**И. ПОПОВ,**  
начальник отделения непрерывного оцинкования ЛПЦ № 3.



Успешно ведут освоение агрегата электролитического лужения работники листопрокатного цеха № 3. Здесь уже вместе с выполнением плановых заданий достигнуты и хорошие качественные показатели.

**НА СНИМКЕ:** мастер третьей бригады Николай Александрович Кадошников и бригадир агрегата Николай Аполлонович Камбулин наблюдают за работой гальванических ванн.

Фото Е. Карпова.

## ТРУДНОСТИ ПОЗАДИ

Печь непрерывного отжига предназначена для предварительной термической обработки металла перед оцинкованием. Главное в нашей работе — правильное ведение теплового режима отжига. А это сделать не так-то просто. Трудность состоит в том, что отжигающая часть металла герметически закрыта и «видим» мы полосу в печи только по приборам. И неудивительно, что в начале освоения поверхность металла не всегда удавалось достаточно хорошо подготовить к оцинкованию. Отдельных рецептов подготовки поверхности полосы нет и приходится доходить своим опытом. Получилась хорошая продукция после оцинкования, берем на заметку. Изучаем режим отжига, стараемся придерживаться тех параметров, которые были. Кстати сказать, отжиг был отработан сразу, а вот в охлаждении и подготовке качества по-

верхности приходилось, да и сейчас еще приходится, выработать свои рецепты.

Задача отжигальщиков — тщательно следить за температурным режимом, за давлением рабочего пространства печи. Не допускать перегрева транспортирующих роликов. Дело в том, что уплотнение на роликах, при высокой температуре, выходит из строя, нарушается герметичность печи и водород выходит наружу, а это не должно допускаться ни в коем случае.

Сейчас отжигальщики работают над дальнейшим совершенствованием подготовки поверхности металла к оцинкованию. Но можно с уверенностью сказать, что основные трудности уже позади.

**Г. ФИЛИПОВ,**  
отжигальщик печи непрерывного отжига цеха белой жести.

**ЛИСТОПРОКАТЧИКИ ЦЕХА БЕЛОЙ ЖЕСТИ! СТРАНА ЖДЕТ ОТ ВАС ПРОДУКЦИЮ. БЫСТРЕЕ ОСВАИВАЙТЕ АГРЕГАТЫ, ВЫХОДИТЕ НА ПРОЕКТНУЮ МОЩНОСТЬ.**

## Ближе к жизни

В партийной организации огнеупорного производства до последнего времени было три партийных группы. В шамотном отделении одна партгруппа, сюда входили коммунисты всех пяти бригад. В динасовом отделении — одна и в третьей партгруппе были объединены коммунисты, работающие на вспомогательных участках.

На первый взгляд все нормально, но стоит взглянуть в суть дела, посмотреть чем и как занимаются партгруппы — убедиться, что они, как таковые, не работают.

Возьмем шамотное отделение. Партгруппорг т. Неклинов при всем желании не мог даже собрать коммунистов. Дело в том, что сам он работает в первой бригаде, и мог собирать только коммунистов своей бригады, остальных он даже редко видел.

В феврале шамотное отделение план производства, говоря попросту, завалило, очень много было

брака. Партийная группа не могла своевременно реагировать на недостатки. В огнеупорном цехе № 1 участились случаи травматизма. И партийные группы точно так же остались в стороне. Все это вовсе не значит, что партгруппы ничего не делали. Многие коммунисты-огнеупорщики по заданию партгруппоргов и по личной инициативе проводили в своих бригадах беседы, читки газет, занимались индивидуальной воспитательной работой. Так, в партгруппе, где партгруппоргом т. Пестриков, коммунисты заботились о том, чтобы члены бригады были в курсе всех событий, происходящих в стране и за рубежом, чтобы каждый знал, как работает цех, какие перспективы и какие недостатки, к чему может привести срыв выполнения задания по выпуску огнеупоров. Активно проводят работу коммунисты тт. Бабарыкин, Дахно, мастера

## ЗАКАЗ СОРВАН

Успех работы нашего цеха зависит от того, какой подкат подадут из листопрокатного цеха № 1. За последнее время наблюдаются факты подачи некачественного подката. Так, 17 марта при травлении плавки 23127-Ж было очень много заворотов кромки. Встречался подкат телекопичный и серповидный. В результате травление проходило некачественно и линия «В» не выполняла графика. Такое положение было с подкатом плавки А20135-Ж.

По причине поставки первым листопрокатным цехом подката не той ширины был сорван ответственный заказ Новосибирского завода металлоконструкций, который выпускает продукцию для большой химии.

**Н. ТОННОНОВ,**  
старший фабрикатор ЛПЦ № 2.

## Тов. Горелова не волнуется

Осенью прошлого года, а точнее в сентябре, контрольной коксохимической лабораторией был получен ультразвуковой генератор. Прибор очень ценный и нужный, однако всю зиму он простоял под открытым небом. Он обмылся дождем и заматался снегом. Группа содействия партийно-государственному контролю при ЦЗЛ не смогла повлиять на начальника лаборатории П. Н. Горелова.

(Из письма в редакцию).

К этому письму можно добавить: если бы тов. Горелов вынул из кармана пятак — нагнулся бы и поднял, даже копейку не бросил бы, а тут... ультразвуковой генератор (УЗГ-10) стоимостью в 4818 рублей валяется... Не свой, не личный.



— Я тебе говорил, дорогая, что это самое безопасное место для нашего гнездышка.

Рис. Л. Демьяновой.

## Не только качественно, но и красиво

Покрывание поверхности листа цинком — сложная, требующая большого внимания со стороны оцинковальщиков, операция. Качество покрытия зависит от многих факторов, как подготовки поверхности и самого покрытия. Иной раз трудно определить: то ли брак получается от плохой подготовки поверхности полосы, то ли от самого процесса покрытия. Качество зависит не только от строгого температурного режима, но и от состава. Надо строго выдерживать определенный процент содержания в цинке алюминия, свинца. Если свинца будет больше положенного, то состав становится жидким и стекает с поверхности полосы и слой наносится значительно тоньше положенного. Если свинца меньше, получается обратная картина. На качество покрытия влияет и скорость вращающихся роликов. Если скорость больше положенной, покрытие получается толще требуемого,

а иногда и с наплывами. Вот тут-то и заключается трудность подбора скорости, при которой бы получалось такое покрытие, которое соответствует ГОСТу.

Но не только в этом заключается настройка оцинковальной машины. Надо, чтобы и узор покрытия был красивым. От этого намного улучшается товарный вид продукции. Но рецепта для такого покрытия нет. Во многих случаях приходится догадываться от чего зависит получаемый узор. Опыт показывает, если охлаждение полосы, после оцинкования, происходит интенсивнее, кристаллы получаются мелкими и вид покрытия хуже. Наша задача — освоить технологию оцинкования так, чтобы мы в любой момент могли выдавать не только качественную продукцию, которая соответствовала бы ГОСТу, но и чтобы ласкала глаз. В этом направлении хороших результатов добился оцинковальщик Семен Прокопьев. И не далеко то время, когда оцинкованная жесьть наша будет одной из самых лучших и красивых.

**А. ОРЕХОВ,**  
старший оцинковщик цеха.

**Металлопрокат**  
**МЕТАЛЛ**  
Стр. 2. 22 марта 1964 года

# В труде закаляется человек



Прошедшая зима была морозной. И хотя для транспортников это самое трудное испытание, коллектив станции Заводской, обслуживающей доменщиков, справился с заданием. Да еще как! За три месяца зимы план в среднем выполнен на 120 процентов. Чтоб лучше оценить такое достижение, увидев рост движущихся, напомним, что до войны половину нынешнего количества печей обслуживало 12 локомотивов, сейчас на все печи — тринадцать. А ведь производительность домен значительно увеличилась.

Понятно, конечно, локомотивы другие, но главное в людях. На станции Заводской работает дружный коллектив, здесь знают цену времени. Маяком можно по праву назвать бригады паровоза № 14, а запевалой соревнования старшего машиниста Петра Гайворона. За четверть века своей работы он воспитал не один десяток парней, которые теперь самостоятельно водят локомотивы. Вот и сейчас у старшего машиниста есть ученик, впрочем, тоже уже зрелый рабочий. Говорю о его помощнике Викторе Бабакове, ударнике ком-

мунистического труда, о нем и хочу рассказать.

В год начала Отечественной войны Виктору было 9 лет. В семье из двух сыновей он был младшим, и Прокофий Иванович, отец Виктора, штукатур по профессии, баловал младшего сына грубоватой мужской любовью. Строя голубятню сыну, Прокофий Иванович поучительно наставлял:

— Присматривайся к строительному делу и любую малую вещь делай аккуратно и красиво. В строительном деле аккуратность и вкус — на первом месте. Как заправишь себя в детстве — так мастер будешь в будущем. Профессия строителя благородная и чем больше в работу вкладываешь душу, тем красочнее будет твое произведение.

Виктор не мог понять, как это вкладывать в работу душу и что такое душа вообще. Но если Виктору, уже позже, приходилось бывать в кинотеатре «Магнит» или по великой случайности — в театре им. А. С. Пушкина, — он не мог оторвать своего зора от застывших фресок. Ведь здесь где-то была вложена отцова «душа». Отец Виктора отделявал эти два, в то время самых больших здания в Магнитогорске.

Отец ушел на фронт, мать работала, брат Николай поступил в ремесленное училище, и Виктор был предоставлен самому себе. Казалось, что Казахская улица на поселке Щитовые должна была проглотить парнишку и сделать из него отъявленного сорванца. Но не такой закваски вышел парень.

Виктор по отцу видел, что хлеб добывается трудом. Он пристрастился к рыбалке и все лето целыми днями просиживал на Урале, а то со взрослыми рыбаками бывал на Гумбейке. Под вечер, загорелый и голодный, с двумя-тремя десятками мелкой рыбешки возвращался домой.

— Ну, как думаешь, хватит на ужин? — обращался он к мате-

ри, отдавая ведро с рыбой.

Мать с горькой улыбкой принимала добычу сына, ей больно было смотреть на этого не по годам взрослого ребенка, по-своему помогающего поддерживать трудную жизнь. И она с тоскливой любовью отвечала:

— Хватит, даже с избытком.

Время шло, война подходила к концу, и Виктор в 14 лет устроился работать учеником в художественную группу при театре им. Пушкина. Он терпеливо исполнял работы по оформлению сцены, искусно клеил маскарадные маски, но любви к этому не имел. Его восприимчивую молодую натуру волновал шум близкого завода, гудки паровозов и до забвенья завораживали вечерние сполохи над Уралом.

И вот сбылась мечта. 17-летним Виктор оформляется кочегаром на паровоз в цех ЖДТ. Трудности не испугали парня и он настойчиво стал овладевать профессией паровозника.

В армии Виктор попадает в железнодорожный батальон, там укрепляются его познания по всем отраслям железнодорожного дела. После демобилизации, не раздумывая, идет работать помощником машиниста паровоза в цех ЖДТ. Что было упущено по не зависящим от него обстоятельствам в войну, Виктор старается наверстать сейчас. Учиться никогда не поздно и он упорно овладевает знаниями. Минувший 1963 год принес победу: Виктор успешно закончил школу мастеров и получил права помощника машиниста тепловоза.

Виктор не ищет «забвения» в чарке, поэтому и в семье у него порядок и согласие. В свободное время любит поездить по окрестностям Магнитогорска на мотоцикле с ружьем и рыболовными снастями.

**В. ГЕРАСИМОВ,**  
машинист паровоза.

## ЛЕТО—ПОРА ТРУДНАЯ, к нему надо готовиться сейчас

Из трех мартеновских цехов подготовку к работе в летних условиях начали сталеплавильщики только первого цеха. В прошлом году здесь плохо работали сатураторы газированной воды, некачественной была газировка. Что же будет в этом году? Сейчас с 34-й печи до 30-й ведется разводка линии газированной воды. Учитывая опыт прошлых лет, сталеплавильщики нынче решили пустить воду по трубам из нержавеющей стали, а чтобы газировка не нагревалась, охлаждать ее водяной рубашкой, то есть трубу с газировкой пропустить в трубе с водой.

Сейчас сталеплавильщики первого цеха думают об организации воскресника для уборки и побелки

территории цеха и эстакады. Из бесед со сталеварами и их подручными можно сделать вывод о том, что цех будет вовремя подготовлен к работе в летних условиях:

К сожалению, этого пока нельзя сказать о втором и третьем мартеновских цехах. Здесь говорят: не то разработаны, не то разрабатываются мероприятия по подготовке к жарким дням. Говорят, потому что увидеть их невозможно. Зато, пройдя по цехам, поговорив с людьми, сказать можно какими емкими должны они быть, эти мероприятия, чтобы навести порядок к лету. Впрочем, пусть об этом расскажут сами сталеплавильщики.

## Уж сколько раз!

Поднимали разливыщики второго мартеновского цеха вопрос об улучшении условий труда в летних условиях. Одной из трудоемких работ для нас является подготовка ковшей к разливке. Дело в том, что разливочный пролет — это «узкое» место в цехе. У нас нет запасных ковшей и мы вынуждены подавать их под плавку через 10—15 минут после выдачи стали.

Но прежде чем подать ковши под плавку, нужно подготовить их, то есть шлак удалить, от «козлов» очистить и так далее. Попытки механизировать эти работы пока не увенчались успехом, так как машина портит футеровку. Вот и приходится разливщикам обрабатывать ковши, из которых только что выдали расплавленный металл. Зимой жарковато, а летом очень жарко.

Что можно сделать, чтобы разливщикам летом облегчить труд? Во-первых, решить вопрос с ковшами, то есть добиться такого положения, чтобы был резерв их. А пока решается эта проблема, можно установить хотя бы вентиляторы. Ведь кроме естественной вентиляции разливка ничем иным не располагает и рабочие вынуждены выходить на подкрылок, чтобы немного остыть.

Не последнее значение для нас имеет газированная вода. Об этой проблеме мы уже не

раз ставили в известность администрацию цеха, но толку до сих пор никакого. Нужно газировку не в чайниках носить на разливку, а в термосах. Еще лучше было бы установить на разливке ручной сатуратор, а в чайнике много ли принесешь воды да и пока до несеешь — она теплой станет.

Давно идет разговор и о том, чтобы цех подготовки составов своевременно убирал плавки. Сколько раз в таких случаях дело доходило до диспетчера комбината и только после его вмешательства плавки убирались. Работники цеха подготовки составов мотивируют свою неразворотливость допуском, который, якобы, необходим для того, чтобы выдерживать плавки в течение 45 минут. Но как часто после 45 минут плавки выдерживаются еще в течение часа. Это уже не выдержка, а настоящая волянка.

Мы не против выдержки, но нельзя ли выдерживать плавки за стенами разливочного помещения? Зимой задержки с отпращиванием плавки не так заметны как летом, к тому же часто зимой паровоз подают задолго до того, как разольют плавки. Нужно добиться такого положения, чтобы летом в разливке не стояла раскаленная плавка в течение часов.

**В. ШКАПА,**  
старший разливщик второго мартеновского цеха.

## В ОЖИДАНИИ „ТРАВКИ“

У английского народа есть хорошая поговорка: «Покамест травка подрастет, лошадка с голоду умрет». Не берусь утверждать, знает ли механик третьего мартеновского цеха т. Волков эту поговорку, но действует он именно по этому принципу. Иначе чем можно объяснить тот факт, что у нас в цехе еще не видно начала подготовки к лету. В прошлые годы очень часто случалось так, что подготовка к лету заканчивалась одновременно с приходом осенних дней. Что толку с такой подготовки?

В последние дни администрации цеха вроде начала составлять план мероприятий подготовки к лету. План, может быть, и составляется, да дел пока не видно. Неужели прошлогоднее повторится? В прошлом году качественной газированная вода была только на 14-й печи, на 24-й печи аппаратура не работала, между 20-й и 21-й работала с перебоями.

**П. ФЕДЯЕВ,**  
Герой Социалистического Труда, сталевар 22-й печи.

## Нужны вентиляторы

Ничто не вечно, не вечны и ковши, которые каменщикам приходится ремонтировать. Приходится нам ремонтировать не только ковши, но и стальные летки, а ведь все это горячее. Как же быть? Когда-то ковши охлаждались вентилятором, теперь об этом немногие помнят. Нужно, чтобы администрация третьего мартеновского цеха не только вспомнила о вентиляторах, но и возродила старые традиции.

Несколько слов по поводу стальных леток. На первый взгляд кажется, что здесь созданы необходимые условия для работы. Но это только первое впечатление. Вентилятор, который должен охлаждать летку, стоит от нее так далеко, что пользы от него нет никакой. Нужно перенести вентилятор ближе к летке.

**В. НОВИКОВ,**  
бригадир каменщиков третьего мартеновского цеха.

## Главное—питьевой режим

Кто не работал в горячих цехах, тот не может по-настоящему оценить достоинство газированной соленой воды. Сильную жажду невозможно утолить обыкновенной питьевой водой, особенно если она теплая. Для сталеплавильщиков особенно труден переходный момент от весны к лету, т. е. когда человек перестраивает свой организм к работе в новых условиях. Поэтому вопрос с газированной водой нужно решать уже сейчас.

Нам необходимо также реконструировать поливное устройство. Сейчас у нас ли-

тейная площадка увлажняется брызгалами на участках против печей. Нужно, чтобы площадка увлажнялась по всей длине цеха, это облегчит условия работы сталеплавильщиков в летних условиях.

Было бы очень хорошо, если бы нам удалось механизировать обдувку свода, как это сделано на Кузнецком металлургическом комбинате. Пора облегчить труд сталеваров, для этого есть все условия.

**П. ЛАПАЕВ,**  
старший мастер первого мартеновского цеха.



**НА СНИМКЕ:** полировщица мебельной фабрики Татьяна Силина, овладевшая второй профессией и значительно перевыполняющая нормы выработки. Фото Е. Карпова.

## Примерная тематика ЛЕКЦИЙ, РЕКОМЕНДУЕМЫХ НА АПРЕЛЬ 1964 г.

1. О международном положении.
2. Экономическое соревнование СССР и США.
3. Формирование коммунистических общественных отношений в СССР.
4. Укрепление социалистической дисциплины труда — важнейшее условие наших побед в строительстве коммунизма.
5. Интенсификация сельскохозяйственного производства — важнейшее средство быстрого увеличения производства сельскохозяйственной продукции.
6. Строительство коммунизма и воспитание нового человека.
7. Производительность труда — самое важное, самое главное для победы коммунизма.
8. Общественное и семейное воспитание детей.
9. Происхождение и сущность религии.
10. Космические полеты.

**Магнитогорский  
МЕТАЛЛ**

Стр. 3, 22 марта 1964 года

НА СНИМКЕ: ОДНА ИЗ СТАРЕЙШИХ РАБОТНИЦ МЕДСАНЧАСТИ КОМБИНАТА МЕДСЕСТРА АРХИВАЛИЯ ВИКТОРОВНА АР. СЕНЬЕВА.

Фото Е. Карпова.

### Физкультура и спорт

## „Металлург“ стал лидером

Третий день борьбы на волейбольной площадке спортивного павильона «Металлург» ознаменовался новой победой магнитогорцев.

Во встрече с командой Копейска, одной из наиболее грозных своих соперниц, волейболисты «Металлурга» уверенно захватили инициативу и не выпускали ее до конца. Яростные контратаки копейчан не приводили к существенным изменениям в счете. Все три партии металлурги выиграли и стали во главе турнирной таблицы.

Крайне напряженно проходила борьба златоустовцев и миассцев. Казалось, победа первых не за горами. Но лишь в пятой партии им удалось доказать свой несомненный перевес.

Во встрече женских челябинских команд «Локомотив» и «Буревестник» победу со счетом 3:0 одержали железнодорожники.



Продолжаются игры на первенство завода по волейболу в зачет зимней комплексной спартакиады. Упорно проходила борьба команд листопркатного цеха № 3 и заводоуправления. Победу одержали листопркатчики.

На снимке: один из моментов игры.



## Итоги радуют, но...

Два дня на открытом воздухе в спортивном павильоне стадиона «Металлург» спортсмены комбината оспаривали зимнее лично-командное первенство по легкой атлетике. Соревнования наглядно показали популярность «королевы» спорта на нашем комбинате. Так, в прошлом году в зимнем первенстве участвовало 120 человек — представителей 25 коллективов. В прошедшем же первенстве участвовало 360 человек из 32 цехов.

Радует рост спортивно-технического мастерства легкоатлетов. Почти все победители показали результаты выше прошлогоднего первенства. Замечательны и средние результаты. Но, несмотря на достигнутое, легкая атлетика в физкультурных коллективах комбината не стала таким популярным видом, как тяжелая атлетика и волейбол. Ограничен круг занимающихся в центральной секции. Во всем этом повинен и заводской совет спортобщества «Труд» и, в частности, его тренерский состав.

В соревновании среди женщин, как и ожидалось, в беге на 60 м. и в прыжках в высоту победительницей стала член сборной команды области Галина Шевцова из листопркатного цеха № 3. В толкании ядра чемпионке пришлось потесниться. Победительницей в этом виде стала молодая спортсменка из цеха эмалированной посуды Г. Климина.

Интересно сложилась борьба у мужчин в беге на 60 метров. Первым неожиданно стал Николай Кузнецов (листопркатный цех

№ 2) с результатом 7,3 секунды. Результат 7,4 секунды показали четыре участника. В прыжках в высоту с высоким для себя результатом (180 см) победил Ю. Булгаков (листопркатный цех № 3). Кстати, в этом году он дважды преодолел планку на высоте 190 сантиметров. Это норма 1-го спортивного разряда. Высоту 157 сантиметров впервые преодолел В. Кузнецов из аглоцефа. В толкании ядра, как и ожидалось, победил мастер аглоцефа Александр Михайлов.

В командном первенстве по первой группе борьба развернулась между спортсменами листопркатного цеха № 3 и аглоцефа. Мужчины аглоцефа выиграли у своих соперников. Но слабое выступление женщин отодвинуло прошлогодних победителей на 11-е место. Впервые победили листопркатчики. Неплохо выступили команды цеха подвижного состава и коксохимического производства.

Во второй группе победила команда цеха электросети. Особенно интересно сложилась борьба в третьей группе. Здесь выступало шесть коллективов. Первыми стали мартеповцы из первого цеха. Успех их радует. Тем более, что на последующих местах остались сильные команды рудника, обжимного и доменного цехов.

В IV группе победили спортсмены кроватного цеха, в V — спортсмены листопркатного цеха и в VI группе — легкоатлеты УКСа. Несмотря на отрадные итоги

прошедшего первенства, следует отметить безразличное отношение к «королеве» спорта многих председателей цеховых советов коллективов физкультуры и секретарей цеховых комсомольских организаций. Слабо выступили команды цеха КИП и автоматики (председатель совета т. Мишуков), листопркатного цеха № 4 (председатель т. Быстров), цеха изложниц. Вызывает тревогу отсутствие среди участников соревнований спортсменов РОФ, цеха механизации (председатель т. Егоров), ПВЭС (председатель т. Мантуров), цеха подготовки составов (председатель т. Слатвинский). Не стартовали сильные спортсмены из листопркатного цеха № 1, несмотря на то, что председатель совета коллектива этого цеха Л. Харьков — неплохой легкоатлет, выступавший за сборную команду города. Общественным организациям пора подумать о плачевном состоянии легкой атлетики в этих цехах, так как до весеннего заводского кросса в зачет летней спартакиады осталось меньше месяца (соревнования по кроссу будут проводиться с 14 по 18 апреля на водной станции).

А. КОСТИН,  
тренер по легкой атлетике.

## ЦЕНТРАЛЬНЫЙ НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ ИНСТИТУТ ЧЕРНОЙ МЕТАЛЛУРГИИ ИМ. И. П. БАРДИНА ОБЪЯВЛЯЕТ ПРИЕМ

В АСПИРАНТУРУ В 1964 ГОДУ С ОТРЫВОМ И БЕЗ ОТРЫВА ОТ ПРОИЗВОДСТВА ПО СЛЕДУЮЩИМ СПЕЦИАЛЬНОСТЯМ:

производство чугуна; мартеповское и конвертерное производство стали; электрометаллургия стали и ферросплавов; непрерывная разливка стали; теория металлургических процессов; порошковая металлургия; автоматизация металлургических процессов; прокатное производство; металлургия металлов высокой чистоты и прецизионных сплавов; металловедение и термическая обработка; эмиссионный спектральный анализ; металлофизика; применение в металлургии радиоактивных изотопов и ядерных излучений, ультразвука; физика: низких температур, магнитных явлений; аналитическая химия; электролитические процессы в металлургии;

экономика черной металлургии. Заявления принимаются до 25 сентября 1964 г. и подаются на имя директора института с приложением (в одном экземпляре): личного листа по учету кадров с фотокарткой, характеристики, рекомендации с последнего места работы, списка опубликованных научных работ и изобретений или реферата по избранной специальности, удостоверения о сдаче кандидатских экзаменов для лиц, полностью или частично сдавших кандидатские экзамены. Паспорт и диплом об окончании высшего учебного заведения предъявляют-

ся лично поступающим в аспирантуру.

ПРИЕМНЫЕ ЭКЗАМЕНЫ ПРОВОДЯТСЯ С 1 ПО 20 ОКТЯБРЯ 1964 ГОДА ПО СЛЕДУЮЩИМ ДИСЦИПЛИНАМ:

истории КПСС, иностранному языку, дисциплине по специальности в объеме программы высшего учебного заведения.

Лица, сдавшие кандидатские экзамены, освобождаются от вступительных экзаменов.

Адрес института: г. Москва, Б.5, 2-я Бауманская ул., д. 9/23. Телефон: Е 7-01-02, дод. 1-23.

СЕГОДНЯ И ЗАВТРА В КИНО:

КИНОТЕАТР «МАГНИТ»: сегодня «Любовь и мечта», «Мужчина в нашем доме», «Встреча со счастьем». В зале кинохроники «Великий Карузо». С 24 марта широкоэкранный фильм «Тишина» (две серии).

КИНОТЕАТР им. А. М. ГОРЬКО. ГО: сегодня: «Навек твою», «Неизвестная женщина», «Жизнь или смерть», «Полосатый рейс», с 23 марта «Любовь и мечта».

КИНОТЕАТР «КОМСОМОЛЕЦ»: сегодня «Город — одна улица», «Когда казаки плачут», «Рыжик», «Граф Монте-Кристо» (2 серии), с 23 марта «Если ты прав...».

КИНОТЕАТР «ДРУЖБА»: сегодня «Необыкновенный город», «Суровая память», с 23 марта «Самолеты не приземлились».

КЛУБ ЖДТ: «Далекая невеста».

### НАША КОНСУЛЬТАЦИЯ

## Когда сохраняется средний заработок

Средний заработок за рабочими и служащими сохраняется в следующих случаях:

1. За время выполнения государственных и общественных обязанностей. К таким обязанностям относятся:

а) участие в съездах и конференциях, созываемых государственными, партийными, профсоюзными, комсомольскими и кооперативными организациями, а также участие в работе пленумов, партийных и комсомольских органов в масштабе не ниже районного (средний заработок сохраняется и за время проезда к месту заседания и обратно);

б) участие в работах призывных комиссий;

в) прохождение учебных сборов в Советской Армии и Военно-Морском Флоте (в данном случае рабочим и служащим выплачивается половина среднего заработка по месту работы, поскольку они обеспечиваются на время сбора натуральным довольствием за счет государства);

г) явка по вызову в связи с припиской к призывному участку или военным учетом (если место явки находится в том же населенном пункте, то средний заработок сохраняется не более чем за половину рабочего дня, если в другом, — то не более чем за рабочий день);

д) работа в комиссиях по назначению пенсий и врачебно-трудовых экспертных комиссиях в качестве членов, выделенных профсоюзными органами;

е) выполнение донорских функций;

ж) участие членов добровольной пожарной дружины в работе по тушению пожаров, если они производились в рабочее время;

з) участие в судебных заседаниях в качестве народных заседателей, переводчиков, экспертов, свидетелей, общественных обвинителей, защитников, а также яв-

ка в органы следствия или дознания в качестве переводчика, эксперта или свидетеля;

2. За время нахождения работника в командировке.

3. В течение первых двух недель после перевода работника по распоряжению администрации на другую постоянную нижеоплачиваемую работу.

4. В некоторых случаях временного перевода на другую работу.

5. За время перерывов, предоставляемых матерям для кормления ребенка.

6. За время перевода беременных женщин или женщин, кормящих грудью, на нижеоплачиваемую работу.

7. За время нахождения работника в отпуске. В. ФОНИН, председатель общественной юридической консультации профкома комбината.

## Самая крупная аптека

САМАЯ крупная в мире аптека строится в Москве на Ломоносовском проспекте. Здесь в специальных лабораториях будут испытываться новые лекарства, в лекционных залах лучшие специалисты страны станут выступать с лек-

циями перед фармацевтами. Здание самой большой аптеки на земле строится из сборного железобетона по проекту коллектива мастерской № 10 «Моспроект».



Стр. 4. 22 марта 1964 года

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

Магнитогорск, Типография ММБ

Заказ № 1510