

СТАЛЕПЛАВИЛЬЩИК!

ДАЛ СЛОВО — СДЕРЖИ, ВЗЯЛ ОБЯЗАТЕЛЬСТВО — ВЫПОЛНИ!

О ЧЕМ ГОВОРЯТ ЦИФРЫ

На 13 апреля сталеплавиальщики металлургического комбината задолжали более семи тысяч тонн стали. Особенно критическое положение в третьем мартеновском цехе, коллектив которого работает значительно ниже своих возможностей, недодал Родине 5680 тонн металла.

Не блестяще положение и в первом мартеновском цехе, где долг превышает две тысячи тонн стали. Только второй цех имеет сверхплановый металл.

Товарищи сталеплавиальщики! Вы ставите под угрозу срыва план апреля и выполнение предмайских обязательств. С этим мириться нельзя.

Есть и передовые коллективы

На счету тринадцатой комсомольско-молодежной мартеновской печи за 12 дней этого месяца около восьмисот тонн сверхплановой стали.

На снимке: передовики предмайского соревнования подручные сталевара комсомольцы Борис Лаптев, Анатолий Столповский и Амир Истамбаев.

Фото Е. Карпова.



Не зазнаваться!

Украинские сталевары вскрывают недостатки

Вопрос стойкости мартеновских печей актуален не только для сталеплавиальщиков Магнитки. В марте Приднепровский совнархоз организовал комплексную бригаду для изучения опыта проведения ремонтов и дальнейшего повышения стойкости агрегатов на передовых предприятиях страны, в том числе и на Магнитогорском металлургическом комбинате.

Необходимость поездки в Магнитогорск, на крупнейший в стране комбинат по производству стали, не вызвала у нас никаких сомнений. Здесь построены самые мощные сталеплавиальные агрегаты. Здесь впервые в стране разработана и внедрена наиболее простая конструкция одноканальных печей, работающих на холодном высококалорийном топливе. Наконец, магнитогорцы одни из первых применяли природный газ для отопления мартенов. Поэтому мы вправе были ожидать, что они имеют богатый опыт наилучшего использования агрегатов.

Однако, проанализировав работу мартеновских цехов, мы пришли к выводу, что магнитогорские сталеплавиальщики использовали далеко не все возможности для улучшения тепловой работы печей и повышения их стойкости. Надо прямо сказать, что в этом их успехи более чем скромны. В настоящее время показатели магнитогорцев никак не могут быть примером для мартеновцев других заводов. Стойкость агрегатов на Магнитке резко снизилась.

Поэтому просто непонятна слабая творческая работа в этом направлении и пренебрежительное отношение к опыту работы родственных предприятий. Достаточно сказать, что на совещании у начальника цеха ремонта промышленных печей т. Шунина, где обсуждались рекомендации представителей металлургических заводов Приднепровья — «Криворожстали», «Запорожстали», им. Дзержинского, им. Петровского, им. Карла Либкнехта, — не присутствовал ни один (!) сталеплавиальщик комбината.

Каковы же в общем наши замечания?

Прежде всего, нам кажется совершенно необоснованным нынешнее распределение тепловых нагрузок в отдельные периоды плавки, в частности, высокие расходы топлива во время слива чугуна и первого часа плавления. Это идет вразрез с теорией и практикой. Как, известно, интенсивное вы-

деление окиси углерода в эти периоды приводит к неполному горению топлива в рабочем пространстве. Пожалуй, этим в значительной мере можно объяснить низкую стойкость нижнего строения печи и, в первую очередь, насадок регенераторов, которая почти вдвое ниже стойкости главных сводов. Магнитогорский комбинат, как ни странно, — единственный завод в стране, где уже на промежуточных ремонтах заменяются насадки.

Неудовлетворительная тепловая работа мартеновских печей является, очевидно, следствием несовершенной конструкции горелочных устройств. Для магнитогорцев, имеющих низкое давление природного газа, особенно важно использовать его кинетическую энергию. Существующая конструкция не предусматривает этого. Отсутствует возможность регулирования газовой щели в горелке с целью получения оптимальной длины факела.

Установка горелки, по нашему мнению, выполнена также не лучшим образом, что, естественно, сказывается на окислительной способности факела. Последняя ниже, чем на аналогичных агрегатах «Криворожстали» (при прочих равных условиях), где создана более рациональная конструкция горелок и лучше выполнена их установка.

На наш взгляд, несовершенством конструкции горелок объясняется высокий расход дорогостоящего жидкого топлива. Опыт «Криворожстали» показал, что одноканальные мартеновские печи могут работать без снижения производительности с расходом мазу-

та порядка 10—12 процентов по теплу, в то время как на Магнитке этот расход составляет 30—35 процентов.

Необходимо указать на неправильное построение графика перекидки клапанов. При общей продолжительности реверсирования факела порядка 30 секунд, 18 секунд в печи отсутствует факел, что приводит к снижению температуры рабочего пространства, удлинению плавки и, как следствие, — к снижению производительности печи. В первую очередь это относится к одноканальным печам, где не используются преимущества в конструкции и отоплении холодным высококалорийным топливом. Опыт «Запорожстали», заводов им. Дзержинского и «Криворожстали» показывает, что можно сократить весь цикл перекидки до 6—10 секунд и практически исключить разрыв факела в мартеновской печи.

Таковы некоторые наши соображения, которые мы хотели высказать на страницах «Магнитогорского рабочего» в связи со статьей инженеров Д. Носова и Ю. Снегирева «Почему снизилась стойкость свода?» Разумеется, сюда можно отнести также несовершенство конструкции подвесных вертикальных каналов и плоских сводов шлаковок. Оставляют желать лучшего качества ремонтов огнеупорной кладки и уход за агрегатами.

Инженеры И. ВЕРЕТЕЛЬНИК («Запорожсталь»), В. ПРОНЬКИН («Криворожсталь»), В. КУЦЕНКО, (завод им. Дзержинского), члены комплексной бригады Приднепровского совнархоза.

Порочные порядки

В последние дни первый мартеновский цех несколько снизил долг. Сейчас сталеплавиальщики должны Родине около 3 тысяч тонн металла. Казалось бы, по этому поводу в пору было сказать: «Лед тронулся». Но сталеплавиальщики особого восторга не выражают. И вот почему.

Сейчас изо всех агрегатов с планом справляются только малые печи. Не сегодня-завтра на ремонт встанет 33-я печь из-за остановки на ремонт слябинга. Известно, что 33-я печь большегрузная, известно, что она останавливается вне графика, а раз так, значит с остановкой агрегата долг станет нарастать.

За последние 3 месяца в первом мартеновском цехе участились неплановые ремонты печей. Только в результате

несоблюдения теплового режима и плохого контроля за агрегатами были досрочно поставлены на ремонт 28-я и 34-я печи. Сталевары 34-й передоверились новейшей аппаратуре, им и в голову не пришла мысль проверить показания термомпары. А следовало бы раньше узнать о том, что показания прибора были заниженными на 100 градусов. Этой разницы вполне хватило для того, чтобы сжечь разделительную стенку. Вообще состояние технологической дисциплины в цехе не может не вызывать тревогу. Дело в том, что в последнее время администрация обязала сталеваров вести книгу рапортов. Один из пунктов инструкции о правилах заполнения книги гласит: «В книге должны быть отмечены все замечания и не-

поладки за период работы в смене». Следует отметить тот факт, что на 34-й и 32-й печах, например, с 12 апреля началась регулярная запись всех недостатков и замечаний. Но вся беда в том, что среди объективных замечаний порой проскальзывают вызывающие тревогу записи. Вот некоторые из них.

12 апреля запись о 34-й печи говорит о том, что состояние агрегата нормальное. Однако поперек этого «нормальное» броско написано: «Упала левая стенка шлаковика». Принявший смену сталевар т. Вавилов пишет далее, что все в порядке. На следующий день сталевар т. Фокин чистосердечно признался в том, что он не знает состояния подины и откосов, хотя

по правилам эксплуатации он обязан это знать.

В книге рапортов 32-й печи можно встретить такую запись: «На рабочей площадке грязно, у желоба грязно, под печью грязно». Внизу подписи: смену сдал, смену принял.

Эти факты говорят о формальном отношении к приему и сдаче смены. Что толку в констатации запущенности 32-й печи, если принимающий смену сталевар не может добиться от т. Трифонова (сталевара) наведения порядка. Очень плохо, т. Трифонов, что ваши подручные не болеют душой за производство.

Чтобы цеху выйти из прорыва, нужно в ближайшее время укрепить технологическую дисциплину. А для начала следует обратить особое внимание на прием и сдачу смены, на поддержание агрегатов в рабочем состоянии.

В. ШУРАЕВ.

Развивать творческую инициативу членов общества в разработке новой техники и прогрессивной технологии

Техническая страница
ПОДГОТОВЛЕНА
ЛИТЕЙНОЙ
СЕКЦИЕЙ НТО
КОМБИНАТА

ЛИТЫЕ ВАЛКИ ИЗ НОВЫХ СПЛАВОВ

Ежегодно в фасонно-вальце-сталелитейном цехе отливаются тысячи прокатных валков. Применение валков, изготовленных из местного литья, помимо экономии денежных средств позволяет быстро и оперативно реагировать на разнообразные требования, которые предъявляют прокатчики к валкам.

Важнейшей задачей наших литейщиков, термистов и вальцеточкарей является внедрение в валковое производство таких материалов, которые обеспечивают прокатные станы высокостойкими и прочными валками. Примером такого решения данной задачи является проведенная работа по внедрению заэвтектонидной легированной стали взамен доэвтектонидной легированной стали 60ХН для валков пятой и шестой клетей непрерывно-заготовочных станков. Долгое время считалось, что на этих станках единственно приемлемым материалом для валков является ковкая сталь. Многолетний опыт по применению стали У15ХНМ для валков сортовых станков, изучение ее свойств постепенно опровергали это положение.

Первый опыт применения стали У15ХНМ для валков пятой и шестой клетей стана «630» был удачным: стойкость калибров опытных валков выросла почти в

Необходима помощь

За последнее время на нашем комбинате появилась тенденция — сменное оборудование изготовлять из жаропрочных высоколегированных сталей. Это и естественно, т. к. такое оборудование имеет стойкость в несколько раз больше, чем оборудование, изготовленное из обычных сталей.

Но изготовление такого оборудования представляет определенные трудности для литейщиков. Трудности эти заключаются в том, что жаропрочные стали дают пригар с жидкостекольным, быстротвердеющим формовочным составом, что отрицательно сказывается на качестве поверхности отливки. В связи с этим в фасонно-вальце-сталелитейном цехе длительное время проводятся опыты по изысканию противопригарной краски и особенно быстро сохнущей, чтобы получить чистую поверхность на деталях из жаропрочной стали. Но положительных результатов пока не получено.

И вот в журнале «Литейное производство» № 10 за 1963 г. описывается такая краска, но в состав ее входит поливинилбутиральный лак, который выпускается Ленинградским заводом «Краситель». Теперь наша задача состоит в том, чтобы как можно быстрее получить необходимое количество такого лака для дальнейшего исследования быстротвердеющих красок. Поскольку краска, о которой идет речь, уже применяется некоторыми заводами, надеемся, что наши исследования увенчаются успехом.

Обращаемся к руководству отдела снабжения с просьбой помочь нам в получении лака.

В. СЛОБОДЧИКОВ.

три раза. Теперь предстояло проверить эксплуатационную надежность этой марки стали. Для этой цели по выработанной технологии было отлито еще 16 валков. Их эксплуатация оказалась не менее удачной, чем первой партии. Ниже приводятся некоторые данные, свидетельствующие об этом. Стойкость валков из стали У15ХНМ оказалась почти в три раза выше чем из ковкой стали 60ХН. Износ калибров при этом уменьшился в среднем на 30—40 процентов. В результате чего уменьшились съемы при переточках, а число установок в клети увеличилось. Случаев поломки опытных валков не имелось. После опробования второй партии опытных валков валки из стали У15ХНМ прочно утвердились. Стоимость валков стала меньше,

сократился парк валков, уменьшились потери времени на перекалки и переходы с изношенных калибров на новые.

Проведенная работа позволяет надеяться, что заэвтектонидная сталь У15ХНМ найдет широкое применение и на других клетях станков, где до сего времени еще используются дорогостоящие ковальные валки из стали 60ХН.

В числе других важнейших задач, стоящих перед вальцелитейщиками комбината, следует отметить проводимые сейчас опыты по замене остродефицитного никеля в стальных и чугуновых валках и по применению высокохромистых сплавов для валков чистовых клетей сортовых и проволочно-штрипсовых станков.

И. ДУХИН,
Л. БАКЛУШИН.

СТОЙКОСТЬ МУЛЬД МОЖНО УВЕЛИЧИТЬ

Изготовление стальных завалочных мульд для мартеновских цехов требует от работников фасонно-вальце-сталелитейного цеха большого объема работы. Технология формовки мульд сложна, потребное количество их все время увеличивается.

Мартеновские цехи требуют мульд 2-х типов, емкостью 1,75 и 1,24 куб. метра. Для первого мартеновского цеха, по его просьбе, делается изменение в размерах замка.

Приемка мульд производится ОТК по техническим условиям, утвержденным главным инженером комбината. Жалоб и рекламаций на качество завалочных мульд не поступает.

Статистика расхода завалочных мульд в кг на 1 т всей стали дает следующие цифры:

1961 г.	1,33
1962 г.	1,26
1963 г.	1,23

Несмотря на такое кажущееся благополучие, стойкость завалочных мульд может быть увеличена. Это видно из таблицы расхода мульд в кг на 1 тону стали в каждом мартеновском цехе за год:

	1961 г.	1962 г.	1963 г.
Мартеновский цех № 1	2,3	1,7	1,83
Мартеновский цех № 2	0,99	0,85	1,28
Мартеновский цех № 3	0,98	1,28	1,14

Учитывая масштабы производства и трудоемкость изготовления мульд, следует констатировать, что здесь имеют место значительные резервы, на которые надо обратить внимание.

В 1962 году литейной лабораторией была предложена конструкция спецскрепки для скачивания шлака в мартеновских печах. Эту операцию в настоящее время проводят завалочными мульдами, чем выводят их из строя очень быстро. Этому вопросу была посвящена статья в газете «Магнитогорский металл» от 22 августа 1962 года «Стойкость мульд можно увеличивать».

Бывший главный сталеплавильщик комбината т. Дикштейн, рассматривавший тогда этот вопрос, отклонил данное предложение, сказав, что следует продолжать скачивать шлак обычными мульдами, не допуская их пережога.

К сожалению, расходные коэффициенты 1963 года показывают, что положение в мартеновских цехах №№ 1 и 2, по сравнению с 1962 годом не улучшилось. Расход мульд остается высоким.

Избежать пережога при скачивании шлака невозможно, ибо существующая конструкция мульд для этих условий совершенно не подходит.

Вопрос о создании специального скрепка для скачки шлака следует снова обсудить и произвести испытания в мартеновском цехе № 1.

Г. ЯНКЕЛЕВИЧ.

Совершенствование технологии

Из высокомарганцевистой стали — марки Г13Л отливаются детали, работающие в условиях ударно-истирающих нагрузок: зубья ковшей экскаваторов, конуса и щеки дробилок, железнодорожные крестовины и многие другие детали. По своим свойствам эта сталь резко отличается от хорошо известных нам углеродистых тем, что она до закалки — хрупкая, а после закалки в воде — вязкая и пластичная. При работе в условиях ударных нагрузок в стали происходит наклеп, в результате твердость детали в

месте наклепа увеличивается в 2—2,5 раза и деталь как бы самоупрочняется.

В 1963 году литейной лабораторией совместно с фасонно-сталелитейным цехом была проведена работа по усовершенствованию технологии изготовления отливок из этой стали.

Чтобы полнее очистить металл от закиси марганца, нужно в течение восстановительного периода иметь высокую основность шлака порядка 2,8—3,5. Тщательное проведение всех операций плавки и заливка деталей

Заусеницы можно уменьшить

На слитках стали, отливаемых в глухондные изложницы, на широких гранях под прибылью часто появляются поперечные трещины. Их образование вызвано зависанием слитка на заусеницах, образующихся в результате проникновения металла между надставкой и изложницей.

Основными причинами образования заусениц на стальном слитке являются:

1. Наличие зазора между надставкой и изложницей более 3 мм. Согласно технологической инструкции он должен быть не более 3 мм. Прокладка асбеста между надставкой и изложницей не устраняет зазора, т. к. асбест ложится (заталкивается) только с наружной стороны по узким граням (см. чертежи). В этом случае доступ стали со стороны слитка свободен, что приводит к образованию заусениц, а под ними поперечных трещин.

2. Во время работы надставки коробятся. А полка надставки «выгорает», т. е. на ней появляются продольные трещины, по которым в дальнейшем чугун крошится. Надставки считают не годными к работе при «выгаре» полки на всю нависающую часть. На изложницах УВС-7, 3 т. она составляет 22,5 мм. На изложницах УВ-6,9 т. — 15 мм. Это при идеальном центрировании оси надставки относительно оси изложницы, а также без отклонения от чертежных размеров.

Но фактическая величина пол-

ки надставки из-за допусков на приемку изменяется таким образом, что при «выгаре» полки на 5—10 мм, т. е. когда по техническим условиям надставка считается годной к работе, и сдвиге ее в одну сторону, надставка не перекрывает торец изложницы, что дает возможность затекать на него стали с дальнейшим обрывом стенки изложницы, с одной стороны, и образованием поперечных трещин на слитке с другой.

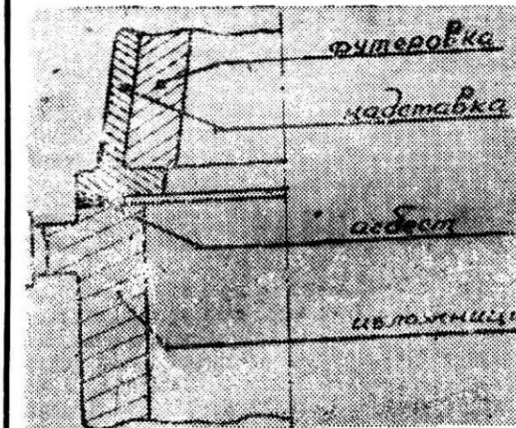
Несомненно, в цехе подготовки составов стремятся центрировать надставки. Но трудно, даже невозможно, увидеть выгоревшую на 5—10 мм полку сверху через надставку. Во время ее центрирования в составе, и подвинуть в противоположную сторону от выгара.

Таким образом, при наличии коробления надставки, а также при такой малой полке невозможно получить слитки без поперечных трещин под прибыльной частью.

Для того, чтобы устранить образование поперечных трещин на слитках необходимо устранить наличие зазора между надставкой и изложницей более 3 мм, а также образование раковин (сколов) на верхнем торце изложницы. Для этого необходимо периодически проверять надставки на коробление. Надставки, имеющие коробление более 3 мм, перестраивать. Нужно увеличить полку надставки до такой величины, чтобы при наличии выгара ее на

22,5 мм она все равно перекрывала бы торец изложницы. Наконец, надо отказаться от асбеста как прокладки, а найти какой-нибудь органический материал, который, обладая текучестью и клейкостью, не давал бы инородных включений в стали.

В. РЯБОВОЙ.



КОРОТКО

* На отчетно-перевыборном собрании членов литейной секции избрано бюро в следующем составе: Янкевич Г. И. (председатель), Яковлев Ю. В. (ученый секретарь), Фиркович Ф. А., Нечаева Н. А., Данченко И. Н., Визгалов К. В., Коваленко Н. Е., Макаров Н. Д., Губчевский П. В.

* В Челябинске в апреле состо-

ится конференция читателей журнала «Литейное производство».

* 24 члена литейной секции нашего комбината заполнили специальные анкеты с предложениями по улучшению содержания журнала «Литейное производство». Бюро секции также рассмотрело этот вопрос и свои пожелания направило в Челябинск.

были разработаны режимы нагрева, причем была увеличена температура и время выдержки литья в печи при максимальной температуре, для того, чтобы полностью растворить карбиды. Новые графики нагрева деталей дали возможность сократить общее время термической обработки литья данной марки.

Г. РЕЗНИЧЕНКО,
И. ХАДЖИНОВА.



Вас ждут голубые дороги



Касса взаимопомощи комбината имеет в продаже большой выбор туристических путевок на летний сезон по самым разнообразным маршрутам: по Кавказу, Краснодарскому краю, Черноморскому побережью, братским союзным республикам Армении и Грузии, путешествие в плавучем семейном доме отдыха на пароходе «Демьян Бедный» по маршруту Уфа — Москва — Уфа с 28 июля по 13 августа и Уфа — Ростов — Уфа с 13 августа по 31 августа.

НА СНИМКЕ: плавучий дом отдыха пароход «Демьян Бедный».

Пройдет еще немного времени и звонкими колокольчиками разольются на берегах седого Урала детские голоса. Скоро, очень скоро природа проснется от зимнего забытья и побегут за город велосипеды, мотоциклы, машины навстречу благоухающим лучам и каменистым тропам, навстречу освежающей прохладе озер, рек и рощ.

В этом году металлурги Магнитки могут провести свой отпуск в весьма увлекательной поездке вот на этом пароходе, который в жаркие летние месяцы доставит их в

Ростов-на-Дону или в Москву.

По пути в Ростов магнитогорцы смогут посетить Казань, Ульяновск, Ставрополь, Куйбышев, Саратов и многие другие города. Металлурги комбината увидят и неповторимую прелесть Жигулей и чудо, созданное руками человека — Волго-Донской канал имени В. И. Ленина, и город-герой Волгоград.

Отдыхающих, избравших маршрут Уфа—Москва—Уфа, ждут встречи с горьковскими автомобилестроителями, с Ярославскими шинниками, со студентами Казанского универ-

ситета, в котором в свое время учился В. И. Ленин.

Много будет у отдыхающих встреч и впечатлений. Надолго запомнят они бескрайнюю ширь Рыбинского водохранилища и других мест.

НАМ ОТВЕЧАЮТ

Результаты могли быть лучше

Под таким заголовком в нашей газете была опубликована статья начальника БТН листопрокатного цеха т. Петрова, в которой говорилось о некоторых несоответствиях организации в цехе.

Начальник цеха т. Гончаров отвечает: «Поднятый вопрос в статье обсуждался на партийном собрании. По этому вопросу было принято конкретное решение».

НЕДАЛЕКО ДО БЕДЫ

В складе № 15 складского хозяйства хранятся легковоспламеняющиеся материалы, горючие жидкости. Они разливаются вручную в ведра. Конечно, случается и так, что горючие жидкости выливаются. Рядом находится и заправочная колонка с семеркой. В этом месте имеется явная опасность пожара, особенно в ночное

время, когда все это хозяйство остается по существу без надзора. Ответственного лица нет. Руководителю складского хозяйства А. Г. Якубовичу нужно подумать о том, как ликвидировать опасность возникновения пожара на этом участке.

И. НИКИТИН, помощник инструктора ВПЧ.

Когда не в ладах с логикой

Есть в коксохимическом производстве техническая школа. Школа, как школа, с планами, с журналами, с именами и отчествами ведущих специалистов производства. Журналы существуют для того, чтобы отмечать посещаемость занятий повышения квалификации инженерно-техническими работниками, планы — для того, чтобы их выполнять, имена специалистов говорят о том, что они-де, мол, должны читать лекции о последнем слове техники.

Давайте раскроем один из журналов, на обложке которого написано: «Группа ИТР и технологов химических цехов». По списку насчитывается 80 слушателей, носещают занятия... 26. Не густо. Чем же это вызвано? Чтобы ответить на поставленный вопрос, нужно заглянуть в журнал с планами занятий.

Вот одна из тем лекций. Название ее более чем прозрачно: «Борьба с отложениями солей жесткости в охлаждающей аппаратуре». В графе, указывающей лектора, стоит фамилия т. Со-

ловьева, с именем и отчеством. Тема есть, дата есть и даже отчество специалиста есть, нет только... лекции. Давно уже нет. Упорно не желает инженер т. Соловьев подсказать молодым специалистам и рабочим ведущим профессий методы борьбы с отложениями солей жесткости.

В своем нежелании нести технические знания в массы Соловьев, к сожалению, не одинок. Его коллегой зарекомендовал себя начальник технического отдела производства Г. С. Вираховский. Григорий Соломонович должен был прочесть лекцию: «Коррозия аппаратуры химических цехов и борьба с ней». Тема нужная, полезная — так думают все, кроме лектора. Одним словом, отказался т. Вираховский «от борьбы с коррозией», несмотря на все уговоры, несмотря на приказ, подписанный главным инженером КХП т. Сольваром, несмотря на то, что люди с интересом прослушали бы такую лекцию. Убедившись, что такая лекция не состоится, товарищи из техшколы предложили Григорию Соломоновичу тему: «Повышение качества сульфата аммония на химических заводах».

Прочтем, — тяжело вздохнул лектор.

Подшло время читать. Позволила т. Щербакова (заведующая

техшколой) Григорию Соломоновичу, так, мол, и так, люди ждут Вас.

Недовольный голос с другого конца провода ответил:

— Скажите, где это написано, что именно я должен читать такую лекцию?

— Так распоряжение главного инженера было. Если Вас это не устраивает, будет приказ начальника производства.

— А лекции все равно не будет.

— Помилуйте, Григорий Соломонович, ведь даже по логике вещей Вы, как бывший начальник цеха улавливания № 1 и как начальник техотдела...

— У нас с Вами разная логика, — ответил т. Вираховский и положил трубку, так и не досказав, какой именно логикой руководствовался он в своих действиях: формальной или диалектической.

Руководитель группы ЦЗЛАП т. Гулянский на законы логики не ссылается. Он отказывается от пропаганды нового гораздо элементарнее. Вот, скажем, должен был он рассказать коксохимикам о методах автоматизации технологических процессов в химических цехах. И что же? Рассказал? Как бы не так. Он очень скромно ответил:

— Я этого ничего не знаю (?).

ФИЗКУЛЬТУРА И СПОРТ

Соревнования стрелков

Закончили а с традиционной товарищеской встречей стрелков Магнитогорска и сборной команды Белорецка.

В командном зачете наши гости потерпели поражение. В личном зачете лучший результат в стрельбе из мелкокалиберной винтовки показал мастер спорта аспирант горно-металлургического института Валерий Воронов. Он выбил 537 очков из 600 возможных. На очко от него отстал мастер спорта работник коксохими-

ческого производства Борис Соколов. Третье место занял монтажник Николай Дворник.

В упражнении из мелкокалиберного пистолета первое и второе места заняли наши стрелки Борис Мазлов и Эдуард Макарычев.

Традиционная четвертая встреча явилась хорошей тренировкой перед областными соревнованиями стрелков. Ф. ЯКОВЛЕВ.

Схватки на ковре

11 и 12 апреля на стадионе «Строитель» проходило первенство города по классической борьбе. В них приняли участие мастера спорта Ян Серман (трест «Магнитострой»), Геннадий Ильин (комбинат) и сильнейшие перворазрядники города.

С первой и до последней минуты шли жаркие схватки на ковре. Чемпионами в своих весовых категориях стали: Владимир Ткаченко и Геннадий Ильин, Ян Серман, Николай Казаков и Михаил Петров (трест «Магнитострой»).

Соревнования прошли на высоком спортивном уровне.

А. И. Хватов

12 апреля 1964 г. после тяжелой и продолжительной болезни скончался старейший работник комбината — коммунист, начальник сектора капитальных ремонтов и смет Анатолий Иванович ХВАТОВ.

А. И. Хватов родился 15 ноября 1913 года в деревне «Большое займище», Ивановской области (ныне Костромская).



Свою трудовую деятельность в г. Магнитогорске он начал с 13 июня 1931 года в качестве десятника на строительстве Магнитогорского меткомбината и вырос до начальника сметного сектора комбината.

Всю свою энергию, знания и опыт Анатолий Иванович отдавал делу капитального строительства и капремонтов на комбинате.

А. И. Хватова коллектив заводоуправления, партийная и профсоюзная организации знали как

скромного, исключительно трудолюбивого работника, все годы принимавшего активное участие в общественной жизни коллектива заводоуправления и комбината.

Долгие годы он вел активную пропагандистскую работу, был секретарем парторганизации УКСа и последнее время возглавлял комиссию содействия

партийно-государственному контролю в парторганизации заводоуправления.

А. И. Хватов за свое исключительное трудолюбие награжден орденами «Трудового Красного Знамени», «Знак почета» и медалями.

Скромный, добросовестный, честный, строгий к себе и чуткий к людям — таким Анатолий Иванович Хватов навсегда останется в памяти тех, кто знал его, работал и встречался с ним.

Группа товарищей.

Редактор П. В. ПОГУДИН.

Администрация, партийная и профсоюзная организации ЦЭС с глубоким прискорбием извещают о преждевременной кончине начальника электроцеха, члена КПСС ЗАХАРОВА Петра Никитовича и выражают глубокое соболезнование родным покойного.

Дирекция, партийный и профсоюзный комитеты металлургического комбината с прискорбием извещают о кончине члена партии начальника сектора капремонтов и смет ХВАТОВА АНАТОЛИЯ ИВАНОВИЧА и выражают глубокое соболезнование семье и родственникам покойного.

Коллектив трудящихся, партийная и профсоюзная организации заводоуправления ММК глубоко скорбят по случаю преждевременной смерти ХВАТОВА АНАТОЛИЯ ИВАНОВИЧА и выражают свое соболезнование семье и родственникам покойного.

Коллектив отдела капитальных ремонтов комбината с глубоким прискорбием извещает о безвременной кончине начальника отдела ХВАТОВА АНАТОЛИЯ ИВАНОВИЧА и выражает искреннее соболезнование семье покойного.

Магнитогорский МЕТАЛЛ

Стр. 4. 15 апреля 1964 года

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