

С ПОБЕДОЙ ВАС, СТАЛЕВАРЫ!

«МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ, СТАЛЕВАРАМ 28-й ПЕЧИ тт. ЛАПТЕВУ, КОТИЙ, КРОВОПУСКОВУ, НИКИТЕНКО, ВСЕМУ КОЛЛЕКТИВУ АГРЕГАТА

Президиум ЦК профсоюза, Главное управление черной металлургии Совета народного хозяйства РСФСР горько поздравляют вас с победой во Всероссийском социалистическом соревновании по итогам второго квартала. Поздравляем вас с завоеванием переходящего Красного знамени и с Днем металлурга. Желаем новых успехов в труде во имя построения коммунизма.

Председатель ЦК профсоюзов КОСТЮКОВ.

Начальник Главного управления черной металлургии СНХ РСФСР БЫЧКОВ.

Печь лучшая в России. Над ее оформлением много потрудились художники первого мартеновского. Прямо над входом в будку управления агрегатом висит плакат: «Привет коллективу печи № 28 — победителю Всероссийского соревнования». Краска на плакате давно уже высохла, ведь он подводил итог первого квартала этого года. И хотя с тех пор прошел еще один квартал, но приветствие остается в силе.

Если вы посмотрите направо, чуть пониже, вы узнаете о том, что «здесь работает коллектив коммунистического труда». Художники не забыли также сказать о том, что эта печь — комсомольско-м о л о д е ж н а я.

Так вот она какая, лучшая Российская!

Кто же здесь работает? Сегодня с утра варит сталь первая бригада, значит на смене должен быть Никандр Лаптев. Тщетно будете вы искать сталевара Лаптева. Не повезет вам, если вы будете искать встречи с Николаем Котий, Борисом Кровопусковым. Что поделаешь июль — месяц отпусков, и сталевары решили немного передохнуть перед очередной битвой за металл. У Николая Лаптева две заботы: выплавить до конца года свыше двухсот пятидесяти тысяч тонн стали и успешно начать новый учебный год в горнометаллургическом институте. Трудным был первый курс, трудно было выполнить половину годовых обязательств, но чем труднее дается победа, тем радостнее она. Разве не приятно сознавать, что за первое полугодие выплав л е н о с в е р х п л а н а о к о л о в о с ь м и т ы с я ч тонн стали.

Да, сталеварам есть чем гордиться. На 28-й самая короткая на комбинате продолжительность плавки — восемь часов 23 минуты. Здесь короче, чем на других печах, периоды заправки, заливки, заправки, плавления и доводки. Здесь быстро работают не только потому, что к этому стремятся (попробуйте найти такой коллектив, который бы не стремился к этому), но и потому, что умеют работать.

Ушедшего в отпуск Никандра Лаптева заменил сталевар соседней печи Кидяев. Первый подручный комсомолец Геннадий Храмов многому научился у коммуниста Лаптева и вот он по-хозяйски стоит у пульта управления. Работает четко, уверенно.

На таких печах как 28-я должно быть трое подручных, однако Геннадий Храмов и Михаил Иванов вот уже не первый день работают вдвоем. Третий подручный скоро должен выйти на работу. Трудно пока приходится без третьего подручного, но сталеплавышники не отчаиваются. Сумели же они в День металлурга выплавить около восьмидесяти тонн сверхпланового металла. Второй подручный работает меньше года, но посмотрите, как старается. Глядя на него, можно понять, каким образом сталеварам 28-й печи удается варить самые короткие плавки. — Секрет прост, — улыбается Геннадий Храмов, — просто печь у нас в хорошем состоянии.

Он не сказал, как они этого добились, но это было ясно и без слов: у тех, кто работает на 28-й, золотые руки, которые одинаково крепко держат и шлюп, и переходящее Красное знамя. В. ШУРАЕВ.



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

№ 87 (3902)
Год издания 25-й

СРЕДА, 22 июля 1964 года

Цена 1 коп.

Трудовая вахта продолжается

На домне-великане



Первую плавку чугуна с новой доменной печи выдали доменщики, возглавляемые мастером Виктором Волковым под руководством одного из старейших доменщиков комбината Алексея Леонтьевича Шатилина. Сейчас они на новом агрегате добились планового выпуска чугуна, помогают всему коллективу, занятому на домне-гиганте, осваивать сложное управление агрегатом.

НА СНИМКЕ: мастер В. Д. Волков и старший мастер А. Л. Шатилин.

Фото Е. Карпова.

В День металлурга

Замечательно поработали в свой праздник сталеплавышники первого мартеновского цеха, которые выплавляли дополнительно к плану свыше пятисот тонн стали. Слаженно трудились сталевары 33-й печи, двум из которых — Виктору Козлову и Алексею Князеву — накануне присвоили звание «Почетного металлурга».

В третьем мартеновском цехе отлично сработал в праздничный день коллектив 16-й печи, который, выдав три плавки, сварил сверх плана десятки тонн стали.

С ОГОНЬКОМ

Сравнительно небольшой коллектив — 20 человек — обслуживает контрольно-измерительные приборы и автоматику в обжимном цехе.

В прошлом месяце он добился прекрасных показателей в социалистическом соревновании, добившись годности диаграмм — 99,97 процента. Этот результат позволил киповцам занять первое место, несмотря на тяжелые условия, в которых им приходится работать, — высокая температура окружающей среды, где аппаратура нагревается до 60—70 градусов. Благодаря организованности и дисциплине, молодежь участка, — а большинство у нас молодых — сумела обеспечить нормальную работу нагревательных колодцев блюминга.

Инженер т. Парсункин, мастер по должности, добивался оснащения участка передовой измерительной аппаратурой. Много сил отдает воспитанию коллектива начальника участка теплового контроля П. Гулаков.

Из 20 человек шестнадцати присвоено звание ударников коммунистического труда. Словом, наш маленький коллектив дружный, трудится с энтузиазмом, с огоньком.

Ф. ОБОРИН.

Для большой химии

Успешно несет трудовую вахту коллектив второго листопрокатного цеха. Полностью выполнены заказы на металл, идущий для предприятий истроек большой химии. Лучшие показатели по отгрузке проката у третьей бригады цеха, где мастером Е. Муравьевским.

Листопрокатчики справились также с заказами для некоторых заводов, выпускающих сельскохозяйственную технику.

В. КОНОВАЛОВ.

ЦЕННОЕ предложение

В котельном цехе теплоэлектроцентрали недавно внедрено рационализаторское предложение по устройству торцевой брони паровых мельниц на размоле угля. В связи с этим срок службы мельницы намного продлен, а цех получил годовую экономию 1600 рублей.

Авторы ценного предложения рационализаторы Э. Семершаф и Н. Демин.

И. МЕЛЕШКО, инженер-конструктор

2 августа — Всесоюзный день железнодорожника

АГИТАТОР! ИСПОЛЬЗУЙ ЭТИ ЦИФРЫ И ФАКТЫ В БЕСЕДЕ

ВЫСОКОЙ технико-экономической эффективностью отличается на железнодорожном транспорте электрическая тяга. Ее внедрение уже принесло стране огромные прибыли. За истекшие 5 лет семилетки протяженность электрифицированных дорог в стране увеличилась более чем вдвое. Электрифицированы такие крупнейшие в мире магистрали, как Москва — Куйбышев — Челябинск — Омск — Новосибирск — Иркутск — Байкал длиной около 5,5 тысячи километров, Ленинград — Москва — Харьков — Ростов — Сочи — Тбилиси — Ленинск протяжением 3,4 тысячи километров. В 1964—1965 годах будет закончена электрификация дорог: Донбасс — Криворожье — Львов — Чол; Москва — Горький — Киров — Пермь — Свердловск; Братск — Тайшет — Абакан — Новокузнецк — Барнаул.

НАРЯДУ с электрификацией широко внедряется тепловозная тяга при перевозке грузов и пассажиров. Протяженность линий, обслуживаемых тепловозной тягой, за 5 лет семилетки возросла с 11,1 тысячи до 42,7 тысячи километров, или почти в четыре ра-

за. Если к началу семилетки электрической и тепловой тягой охватывалось лишь 26,4 процента грузооборота железных дорог, то за истекший период текущего года 78 процентов грузооборота.

В результате замены малозакономичных паровозов электровозами и тепловозами государство за 5 лет сэкономило 275 миллионов тонн каменного угля и свыше 4 миллиардов рублей эксплуатационных расходов.

ЗА ПРОШЕДШИЕ пять лет протяженность железных дорог страны увеличилась на 5,8 тысячи километров. Построена железнодорожная линия Новокузнецк — Абакан, которая вместе с линией Абакан — Тайшет свяжет кратчайшим путем громадный индустриальный комплекс на Енисее и Ангаре с районами Кузбасса, Казахстана и Средней Азии.

Построены и другие линии в различных частях страны.

С КАЖДЫМ годом все более широко применяются на транспорте новейшие достижения автоматизации, телемеханики и связи. Высокие скорости электровозов и тепловозов потребовали замены прежних способов регулирования движения поездов. За истекшие

пять лет семилетки автоматической блокировкой и диспетчерской централизацией оснащено 10 тысяч километров пути, а полуавтоматической блокировкой — 36,4 тысячи километров. В 1964—1965 годах эти цифры возрастут соответственно на 4,7 тысячи и на 17 тысяч километров.

ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНЫЙ путь по праву можно назвать «фундаментом», основой транспорта. Вот почему его устойчивость, его постоянная исправность — непременное условие эффективного использования локомотивов, вагонов и других технических средств транспорта.

Увеличение веса и скорости движения поездов предъявляет повышенные требования к прочности пути. За 1959—1963 годы в сеть железных дорог страны уложено более 46 тысяч километров рельсов тяжелого типа и 6,5 миллиона железобетонных шпал. Произведена сварка 40 тысяч километров коротких рельсов в длинномерные. Кроме того, в текущем и в 1965 годах дополнительно будет уложено 19,2 тысячи километров рельсов тяжелого типа и 15 тысяч километров пути ставится на щебе-

ночный балласт. За это же время протяженность длинномерных рельсов возрастет еще на 33 тысячи километров.

Повысилась оснащенность путевого хозяйства высокопроизводительными машинами и механизмами.

БОЛЬШОЕ народнохозяйственное значение имеет ускорение оборота вагонов. Трудяники железнодорожного транспорта стремятся сократить дальность перевозок, уменьшать пробег порожнего подвижного состава.

Перевозки грузов и пассажиров на железнодорожном транспорте систематически возрастают. В 1963 году грузооборот железных дорог страны достиг 1749,4 миллиарда тонна-километров, а пассажирские перевозки — 192 миллиардов пассажиро-километров.

Перевыполняются задания по перевозкам грузов в текущем году. Сверх плана за 5 месяцев нынешнего года перевезено около 19 миллионов тонн грузов.

Характерная особенность перевозок в текущем году — увеличение погрузки химических и минеральных удобрений. Количество этих грузов по сравнению с прошлым годом увеличилось более чем на 20 процентов.

Экономия и качество — задача номер один

Слово и дело лудильщиков



На снимке дверевой коксохимического производства И. А. Хацевич. Опытный производственник, всегда добросовестно относится к своему делу, борется за выпуск высококачественного кокса.

Фото Е. Карпова.

БОРЬБА ИДЕТ ЗА ГРАММЫ

За последние два месяца в третьем листопрокатном цехе заметно экономия олова. Точнее говоря, именно за последние два месяца, в то время, как прежде лудильщики либо укладывались в норму, либо допускали перерасход.

Исполняющий обязанности начальника адъюстажа Б. В. Климонтов объясняет это двумя причинами:

Первая — в цехе проведена большая организационная работа. Ясные и четкие задачи поставлены перед каждым рабочим лудильного отделения, перед всеми. На каждую марку жести составлены дифференцированные нормы расхода олова. Установлена конкретная система премирования за экономию. Коллектив, который сбережет 100 килограммов олова, получает 20 процентов премии.

Вторая причина — листопр-

катчики получили разрешение выпускать жести с третьим классом покрытия оловом. У листопркатчиков появились более широкие возможности экономить дефицитный металл.

Однако, как вскоре выяснилось, вторая причина — палка о двух концах. Один конец — экономия, другой — неприятно бьет по самим листопркатчикам. Дело в том, что жести с третьим классом покрытия не находят сбыта. Следовательно, соответствующим отделам комбината необходимо найти заказчика для этого металла.

Главная роль в экономии олова принадлежит старшим лудильщикам. Об этом ясно говорит один из лучших старших лудильщиков третьего листопрокатного цеха Раис Гарифуллин. Возглавляемая им бригада пятого агрегата горячего лужения бережливо относится к олову. Здесь продумано все до мелочи.

— Каждая операция лудиль-

щика, — говорит Раис Гарифуллин, — имеет большое значение для экономии олова. Ведь если жести меряется тоннами, то олово — килограммами и граммами. И не заметишь, как потереешь.

Вот почему бригада Раиса несколько раз в смену очищает флюс от так называемого легкого металла. Нужно прямо сказать, это делают не все лудильщики. Какое значение имеет очистка флюса, хорошо известно.

Раис Гарифуллин придает большое значение передаче смен и слаженности в работе всех четырех бригад. Лудильщик должен хорошо знать, как работал агрегат в предыдущей смене, какие недостатки обнаружились в технологическом процессе. Тщательный уход за агрегатом, хозяйское к нему отношение дают отличные результаты. Бригада Раиса Гарифуллина ежемесячно добивается экономии олова.

вильного отделения. Это уже непонятно. Здесь явно какая-то загадка. Ведь известно, что металл прежде чем поступить в агрегат горячего лужения, обязательно проходит стадию травления. В чем же дело?

Ясность вносит старший лудильщик Юрий Комаров:

— Наш агрегат новый. Травление и лужение в нем совмещены. Обратите внимание: лист жести, прежде чем начать лудиться, попадает во встроенную сюда травильную машину. В этом весь секрет.

Одним словом, перед нами новый агрегат, являющий собой торжество рационализаторской мысли. Немногом более месяца действует он в третьем листопрокатном. Преимущество — налицо. Во-первых, здесь происходит полистное травление, а это ж мечта листопркатчиков! Во-вторых, травление осуществляется в течение нескольких секунд, тогда как в специальном отделении эта операция занимает примерно 7 минут.

Имеет ли эта новинка отношение к нашей теме — экономии олова? Имеет и самое прямое. Старший мастер лудильного отделения Алексей Доброправ уверенно заявляет:

— Граммов 400—500 олова на каждую тонну проката определенно экономится.

А старший лудильщик Юрий Комаров считает, что предсказания мастера скромны:

— Думаю, что и килограмм сбережем.

В заключение можно добавить: листопркатчики за думали и встроить травильные машины во все агрегаты горячего лужения. Это позволит вообще ликвидировать «травилку» в цехе (за ненадобностью!), получить значительную экономию олова. Что и требуется.

Л. ВЕТШЕАН.

Общими усилиями

Кто давно работает во втором мартеновском, тот помнит, что было время, когда сталевары выпускали лишь 80—88 процентов заказной продукции. Эти времена ушли в прошлое. Минувшее полугодие принесло сталеплавильщикам второго мартеновского немало радости. Первым стал варить сталь только по заказам мастер т. Романов. Доброе дело быстро нашло последователей и сейчас уже не один, а многие мастера могут гордиться тем, что все сто процентов стали выплавляется только по заказам.

Все началось с производственного совещания, посвященного вопросу качества продукции. Совещание это было организовано по инициативе профсоюзной организации цеха при активной поддержке коммунистов. Много было сказано хороших слов в тот день, и, как водится, были выпробованы мероприятия. Чтобы слова были сказаны не только для протоколов, решили всем сообща бороться за качество продукции. Не раз собирали партгруппу по этому вопросу, не раз на сменно-встречных говорили о том, что качество зависит не только от мастера и сталеваров.

«Выдавать сталь только по заказам». Эти слова можно было услышать и на рапорте у начальника цеха, и на профсоюзном, и на партийном собраниях. Каждый случай выпуска беззаказной продукции тщательно анализировался, по каждому случаю принимались меры, чтобы они не повторялись.

Как-то в нашей бригаде было выдано 3 ковша не по заказу. Срочно созвали по этому поводу партгруппу, стали разбираться: по чьей вине. Выяснилось, что одна плавка вышла беззаказной по вине мастера т. Бикбаторова. Коммунисты попросили объяснить причину этого. В другой раз обсуждался этот же вопрос с мастером т. Новиковым. Когда участились случаи выдачи холодных плавок, коммунисты не только забили тревогу, но и добились прекращения таких случаев.

Долго в цехе «узким» местом были шлаковозные ковши. Раньше эти чаши возили строго по гра-

фику. Случалось и так: нужно спустить шлак, а чаши нет, так как не подошло по графику время. Это иногда приводило к выдаче беззаказной продукции. Видят коммунисты, что не дело так работать и стали добиваться, чтобы чаши привозили не по графику, а по мере надобности, по готовности. Теперь все говорят, что так работать лучше.

Отличных показателей в борьбе за качество стали можно добиться только при активной поддержке рабочих. Опорой и поддержкой партгруппы в нашей смене являются коммунисты Александр Морин, Николай Моисеев и Михаил Ладанов.

От бригадира шихтового двора зависит очень многое. Надо, скажем, варить марку стали «сварная 0,8 А». На сменно-встречном говорят бригадир шихтового двора: «Тов. Морев, обеспечьте известью сталеваров». Не было еще случая, чтобы Александр подвел сталеваров. Прибыл на шихтовый двор копровский состав. В документации указано что привезено и сколько. Другой поверит документам, не предупредит сталеваров, что в составе окалина, вот вам и срыв заказа. Александр Морев не таков. Сам проверит со-

став и, если увидит окалину, спешит предупредить сталеваров. А как же иначе? Ведь он — коммунист и выпуск качественной стали — его кровное дело.

Первый подручный Николай Моисеев заменил ушедшего в отпуск сталевара. Всю душу вкладывает первый подручный в свою работу. Шлаковые летки и стале-выпускное отверстие содержит в отличном состоянии и этим обеспечивает выпуск только заказной продукции.

Николай Ладанов — опытный сталевар. Строго следит он за шлаковым режимом печи, четко работает с подручным. Иные сталевары боятся давать известь для борьбы с вредными примесями. Николай Ладанов считает, что риск — благородное дело и никогда не ошибается.

Не только эти товарищи борются за качество продукции, вся смена стремится выдавать плавки только по заказам. Многого мы уже достигли, но чувствуем, что это не предел. Будем идти дальше, пока совсем не изживем беззаказную продукцию.

И. ПОДЫЛИН, машинист завалочной машины, партгруппа второго мартеновского цеха.

Как и все другие цехи комбината, прокатные беспрерывно оснащаются новой техникой. Она помогает металлургам Магнитки увеличивать производство металла и других видов продукции, повышает производительность труда, облегчает работу людей, а на очень многих участках, благодаря внедрению новой техники, возникает возможность отказаться от физического труда. На этих участках во время работы стало излишним присутствие человека — все операции отлично выполняют машины и механизмы.

Нынешний год для нас является весьма «урожайным» в смысле технического прогресса прокатного производства. Пожалуй, трудно выделить из всех проведенных в 1964 году технических мероприятий наиболее значительные — все они важные, все нужные.

В обжимном цехе находятся в стадии завершения работы по усовершенствованию зачистки металла. На третьем блюминге успешно прошло испытание и отлично сейчас работает огнезачистная машина, да-

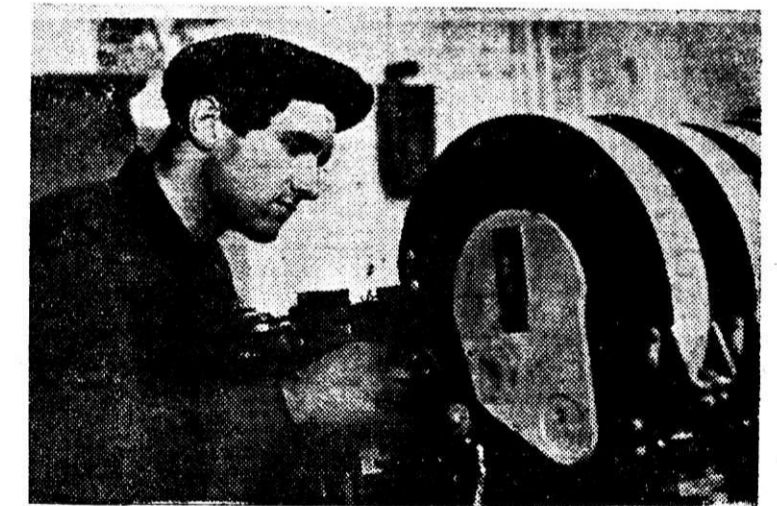
ющая возможность делать зачистку металла прямо в потоке на прокатном агрегате. Преимущества зачистки металла при помощи этой машины перед всеми другими, существующими сейчас в прокатных цехах способами зачистки, бесспорны. Они огромны. Магнитогорские металлурги являются в нашей стране «пионерами» в этом деле.

В стадии испытаний находится фрезерная зачистка металла на втором блюминге.

НОВАЯ ТЕХНИКА ДЕЙСТВУЕТ

Применение ее на производстве тоже позволит избавиться прокатчиков от очень многих трудоемких работ, значительно увеличит производительность труда и улучшит качество поверхности металла.

Немало сделано по внедрению новой техники в других прокатных цехах. Например, в сортопрокатном цехе реконструированы центральный и пиловой рольганги на стане «500». Эти рольганги устаревшей конструкции заменены на новые, технически совершен-



Систематически перевыполняет производственные задания электрослесарь электродепо внутризаводского железнодорожного транспорта комсомолец Вячеслав Барсуков.

НА СНИМКЕ В. Барсуков.

Фото Е. Карпова.

ные. Теперь здесь имеются возможности полностью избавиться от неполадок, по вине рольгангов не будет простаивать стан, а главное — облегчается труд людей. Многие операции сейчас будут производить механизмы, люди, которые раньше здесь выполняли тяжелую физическую работу, перейдут на другие участки.

Реконструкция нагревательной печи на стане «300» № 2 в проволочно-штрипсовом цехе дала возможность на 6 про-

центов увеличить производительность печи, а установка манипуляторных линеек на клетки трио листопркатного цеха позволила резко уменьшить выход отходов стального листа. Значительно улучшилось качество продукции в листопркатном цехе № 3 в связи с пуском в эксплуатацию новой установки горячего и электролитического лужения.

Я. ШУКИН, зам. главного механика комбината.

Вот он какой, Михаил Иванович

Бойды семилетки

С Аркадием Стороженко была чистая беда. Парень был живой, боевой, — это, конечно, хорошо. Но не туда, куда нужно, тратил Аркадий свою большую энергию. Нашкодить что-нибудь — на это он был мастак. А вот работать — тут, как говорится, хромал на обе ноги. Глаз да глаз нужен был за парнем.

Михаил Иванович Чечулин сам тогда не имел еще достаточного опыта, немного времени прошло, как поступил он в основной механический цех. Едва овладел профессией токаря — перевели в мастера. Да мало что перевели, еще дали на воспитание с десяток орлов — сорванцов, вроде Аркадия Стороженко. Начальник цеха сказал: «Сделай из них, Иваныч, таких же отличных токарей, как сам».

...Теперь уж не помнит Михаил Иванович, как удалось ему приручить Аркадия Стороженко, как удалось заинтересовать его работой на станке. Но твердо уверен Чечулин —

этому способствовали его личная любовь к токарному ремеслу и... терпеливость. Да, да, терпеливость. Сколько неприятных минут и часов пришлось пережить Михаилу Ивановичу от проделок Стороженко. Жалобы на него так и сыпались. Одним словом, ходил Аркадий с ярлыком «безнадежный». Другой бы мастер давно отказался от такого ученика: «Иди с богом от меня, если не слушаешься».

А Михаил Иванович так не сделал. Работая на станке, все чаще и чаще стал Чечулин замечать, как Аркадий жадно, с горящими глазами, наблюдает. Мастер делал вид, что не замечает парня. А самому хотелось, чтобы Аркадий подошел к станку поближе, хотелось спросить: «Что, нравится?» Но желание сказать такое быстро исчезло: Аркадий был парень гордый, своенравный и слова «Что, нравится?» могли отпугнуть Стороженко, отдалить его от мастера. Аркадий бы понял, что его разгадали, поймали на удочку. Нет уж,

пусть сам первый скажет слово «нравится».

И такое слово Аркадий сказал. Было это в канун Первомайского праздника. Цех выполнял важный заказ, и работы было много. Михаил Иванович в то время был не столько мастером, сколько токарем — хороших токарей мало. Подошел Аркадий к чечулинскому станку, посмотрел на обрабатываемую Михаилом Ивановичем деталь и сказал:

— А мне всякую ерунду дают делать.

Так вот в чем дело! Значит, хлопец не удовлетворен выполняемой им работой! Значит надо давать ему сложные и трудные задания! Михаил Иванович посмотрел на парня, улыбнулся. А Аркадий продолжал:

— Вот вы деталь, так деталь вытачиваете. Здорово у вас получается, нравится мне.

С минуту подумал мастер, потом сказал:

— А ну, становись на мое место. Будешь вытачивать такую же деталь.

Аркадий даже просиял. Рассказал ему Михаил Иванович, как лучше и побыстрее справиться с заданием, помог разобраться в чертеже и ушел. Знал: раз парень с охотой взялся за дело, наверняка у него получится.

...Стал Аркадий Стороженко отличным токарем, научился хорошо работать и на других станках. Пошел учиться. Теперь — преподаватель в горно-металлургическом институте, доцент.

Много Михаил Иванович воспитал в последующие годы ребят и девчат. Стали отличными токарями Владимир Кузнецов, Николай Сорокин, многие другие хлопцы. Кузнецов сейчас работает в основном механическом цехе мастером станочного отдела, Сорокин возглавляет механический цех на Соколовско-Сарбайском горнообогатительном комбинате.

Большой опыт воспитателя приобрел Михаил Иванович. Этот опыт пригодился и в воспитании собственных детей. Все дети его идут по правильному пути. Старший сын, Анатолий, окончил горно-металлургический институт, стал инженером-металлургом. Другой сын, Владимир, учится в индустриальном техникуме, нынешней осенью будет заниматься уже на четвертом курсе. Дочка Алеватина нынешней весной окончила десятилетку с отличием. И сыновья, и дочка любят спорт. Анатолий и Владимир Чечулины — известные в нашем городе спортсмены-разрядники. Анатолий увлекается фехтованием, Владимир — игрой в водное поло.

...Не любит тихой, обывательской жизни старый мастер. Он весь в деятельности. Более 15 лет Михаил Иванович бессменный заместитель председателя цехкома профсоюза по жилищно-бытовым вопросам. С 1945 года возглавляет цеховой огородный совет. А в школе № 56, в которой училась дочурка, он много лет (до весны 1964 года) был членом родительского комитета. И,

ясно, работал (и продолжает работать) везде с душой.

...Трудным, новым делом поручили руководить сейчас Михаилу Ивановичу Чечулину. Организовался в цехе участок по изготовлению ножей для резки металла на прокатных и обжимных станах. Во главе его и поставили Чечулина. Предлагая эту работу, главный механик комбината и начальник цеха сказали:

— Дело важное, вы один из самых опытных мастеров. Да и воспитатель молодежи хороший. А там все молодежь будет работать.

Да, исключительно молодежь трудится на участке Чечулина. Михаил Иванович любит молодость, сам старается не стареть душой. И с большой охотой, с большим желанием относится он к воспитанию своих юнцов. Эти юнцы тоже полюбили своего учителя и наставника. А толк из них будет — в этом Михаил Иванович твердо уверен. Заправскими станочниками уже стали Эдуард Перминов, Михаил Казак, Петр Ключников. А ведь совсем недавно они даже молоток в руках правильно держать не умели, шума станков боялись. Быстро научил их Михаил Иванович работать.

...Много, очень много в нашей стране людей с горячим сердцем, с открытой душой. Богаты мы такими людьми. Они живут для народа, для Родины. И один из них Михаил Иванович Чечулин, старый мастер-станочник, ветеран и Магнитки.

А. ВИКТОРОВ.

ВОДОСНАБЖЕНЦЫ

Хорошую славу своим трудом завоевал в цехе водоснабжения слесарь-водопроводчик Александр Афанасьев. Это его труд вложен в сооружение водоводов на новой доменной печи, это он активно участвует в ликвидации «узких» мест на комбинате. За добросовестное отношение к труду, за плодотворную рационализаторскую деятельность Александр Афанасьев удостоен высокой чести — ему присвоено почетное звание ударника коммунистического труда. Слесарь-водопроводчик не раз выходил победителем в социалистическом соревновании, вот почему его грудь украшает значок «Отличник социалистического соревнования СССР».

Кто славно трудится, тот пользуется авторитетом у народа. Пользуется авторитетом и Алек-

сандр Афанасьев: товарищи по труду избрали его профгруппоргом на своем участке.

В числе своих маяков водоснабженцы называют и электрика Василия Леонтьевича Пастухова. Кадровый рабочий трудится в бригаде коммунистического труда и очень дорожит ее честью. Когда комбинат строил новую дому, Василий Леонтьевич непосредственно в этом не участвовал, но он внес ценное рационализаторское предложение по замене приводов масляных выключателей на 21-й подстанции 10-й насосной станции и этим помог строителям.

С большим творческим подъемом трудились в предпраздничные дни водоснабженцы. Пример они берут со своих маяков — Александра Афанасьева и Василия Пастухова.

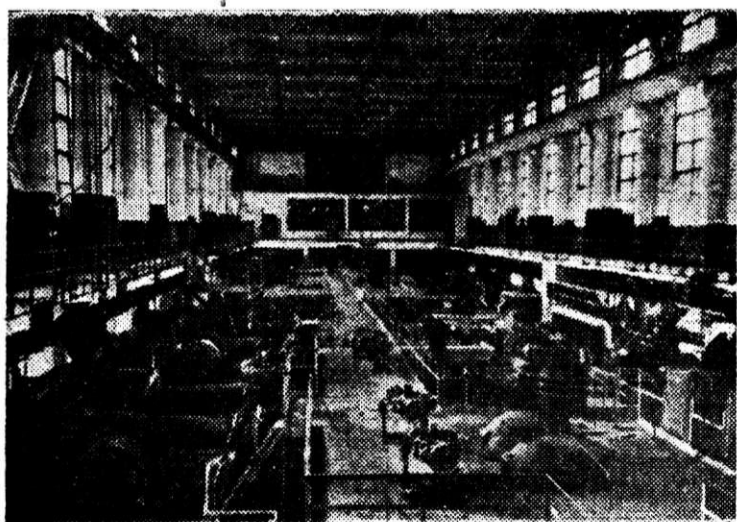
За учебу — благодарность

Отмечая успешное окончание учебного года в вечерних и заочных учебных заведениях, директор комбината объявил недавно благодарность ряду работников нашего предприятия, которые, совмещая отличный труд на производстве, добились отличных и хороших показателей в учебе, успешно окончили учебные заведения. Благодарности удостоены, окончившие институты и получившие дипломы инженеров: начальник смены коксохимического производства Н. Зюзин, газовщик коксохимического производства Н. Ивлев, старший вальцовщик проволочно-штрипсового цеха С. Литвинов, слесарь листопркатного цеха № 4 Ю. Номовир,

начальник смены магнитной сепарации рудообогатительных фабрик горного управления А. Бляблин, мастер цеха контрольно-измерительных приборов и автоматики С. Луговой и другие.

Благодарность директора также выражена товарищам, успешно окончившим техникумы: мастеру доменного цеха В. Фарафонову, слесарю коксохимического производства М. Землянскому, сварщику нагревательных колодцев обжимного цеха В. Ткачку, старшему резчику металла листопркатного цеха Н. Краскову, мастеру основного механического цеха В. Ганозину и другим.

А. ВОЙНОВА.



ОДИН ИЗ ЗАЛОВ НОВОЙ ДОМЕННОЙ ПЕЧИ, ГДЕ УСТАНОВЛЕНО УНИКАЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ.

Фото Е. Щербенко.

КНИГА — ВЕРНЫЙ ПОМОЩНИК И ДРУГ ЧЕЛОВЕКА

Для вас, металлурги

Изучая материалы июньского (1963 года) Пленума ЦК КПСС, работники научно-технической библиотеки комбината нашли в этих материалах много ценных замечаний, касающихся библиотек. Библиотечной работе Пленум уделил много внимания.

Понимая, что сейчас, в новых условиях, когда наша страна идет быстрыми шагами к коммунизму, неизмеримо возросла роль книг в воспитании трудящихся, мы проводим коренную перестройку работы нашей библиотеки.

Первые результаты этой перестройки уже имеются. В читальном зале организована постоянно действующая выставка «Качество

продукции и пути его улучшения». На выставке представлена литература, посвященная вопросам улучшения качества чугуна, стали, проката, кокса и агломерата. По мере поступления новой литературы выставка будет обновляться.

Для того, чтобы металлурги могли быстрее найти в библиотеке нужные книги по вопросам качества продукции и снижения ее себестоимости, работники библиотеки составили картотеку книжной и журнальной литературы на 480 названий, изданной в 1960—1964 годах.

В этой картотеке, которая называется «За честь заводской марки», собрана литература по

разделам: «Качество продукции» (общие вопросы), «Качество агломерата», «Качество кокса», «Качество чугуна» (с подразделами «Обессеривание чугуна» и «Применение природного газа в доменном производстве»), «Качество стали» (с подразделами «Удаление вредных примесей», «Раскисление стали», «Шлаковый режим», «Качество слитка»), «Качество отливок», «Качество прокатной продукции» (с подразделами «Качество листов и жести», «Удаление окалина», «Защитка проката»). Имеется в картотеке также раздел «Качество огнеупоров».

На тему «За повышение качества продукции» сделана папка газетных вырезок (местных, областных и центральных газет). Недавно изготовлен стенд качественных показателей белой жести горячего лужения, выпущенной заводами Советского Союза в первом квартале 1964 года.

Как видно из сказанного мною выше, работники библиотеки за последнее время особое внимание уделяют пропаганде литературы по вопросам улучшения качества продукции. Это и понятно. Борьба за честь марки нашего прославленного предприятия сейчас достигла большого накала. Библиотека всеми силами помогает Магнитогорским металлургам добиться того, чтобы металл и другая продукция с маркой «Магнитогорский металлургический комбинат» были только отличного и хорошего качества и самыми дешевыми в стране.

И. КОРСУНСКИЙ,
начальник отдела технической информации комбината.

Помощников немало

Большой коллектив металлургов обслуживает техническая библиотека южного блока прокатных цехов. Ее услугами, наряду с прокатчиками, пользуются также работники отдела технического контроля, цеха подготовки составов, электроремонтного, газоснабжительной станции и других участков комбината.

Конечно, работы у библиотеки много, и ее сотрудники едва ли справились бы со своими задачами, если бы на помощь не пришел актив. А помощников у нас немало. Они есть как среди инженерно-технических работников, так и среди рабочих.

Вот, например, сварщик нагревательных колодцев блюминга Петр Ширшов. Он инженер, технически грамотный человек. По заданию библиотеки и по своей личной инициативе т. Ширшов частенько делает обзоры технических новинок, помогает нам в пропаганде книги. Он регулярно читает новые книги.

Аналогичную работу проводит и электрик цеха связи Виктор Гусаров. Виктор учится в горно-металлургическом институте, тоже много читает технической литературы.

Часто перед читателями библиотеки выступают с докладами и лекциями по различным вопросам руководители цехов и отделов комбината, командиры производства. Например, прочитали лекции по технологии прокатного производства и о путях повышения срока службы оборудования заместители начальника обжимного цеха тт. Жердев и Мерекин, а также главный калибровщик комбината т. Грицук, инженер-калибровщик т. Козлов. Беседы о новинках технической литературы неоднократно проводил старший электрик проволочно-штрипсового цеха т. Литвин.

З. ЛЕМЕШКО, библиотекарь технической библиотеки южного блока прокатных цехов.

Магнитогорский МЕТАЛЛ

Стр. 3. 22 июля 1964 года

МЕТАЛЛУРГИ ОТМЕЧАЮТ СВОЙ ПРАЗДНИК



НА ФУТБОЛЬНОМ ПОЛЕ

Матч магнитогорских металлургов с нефтяниками Ферганы был очень важным для обеих команд, ибо каждая из них в случае выигрыша укрепляла лидирующее положение. Тысячи любителей футбола собрались в минувшее воскресенье на стадионе металлургов, чтобы стать свидетелями захватывающей борьбы. Для наших спортсменов это была последняя игра первого круга розыгрыша.

...Вначале прочно завладели инициативой ферганские футболисты. В течение первых 10 минут гости опасно атакуют. Но вот хозяева поля отбивают атаки и сами переходят в контрастную игру. Анатолий Сумароков забивает первый гол. Он оказался единственным в этом трудном поединке.

△△△

Один гол!

Кое-кто в нашем городе недооценивает футболистов из Миасса. К этой команде относятся с каким-то странным снисхождением, смотрят на нее свысока. Дескать, мы их!...

Однако, если взглянуть на статистику, которая, как известно вещь очень упрямая, то можно сделать простой и объективный вывод: оснований для недооценки миасских футболистов нет. Действительно, до последнего матча со своими уральскими соперниками магнитогорцы имели баланс отнюдь не в свою пользу. Наши футболисты проиграли две встречи, одну выиграли и одна завершилась мирным исходом.

Теперь о последнем поединке. Он начался крайне опасными атаками металлургов. Однако ворота миассцев остались неприкосновенными. Мяч постоянно находился в штрафной площадке гостей, но и только. Наши нападающие действовали нечетко.

Затем инициативу перехватили миасские футболисты. Нарушение правил на штрафной площадке металлургов — и в ворота хозяев поля назначается 11-метровый штрафной удар. Говорят, что 99 процентов пенальти реализуются. Нападающий Миасса пробил в штангу. Металлургам улыбнулось счастье.

После первой половины встречи на табло красовались два нуля. Лишь во втором тайме металлурги сумели единственный раз взять ворота противника.

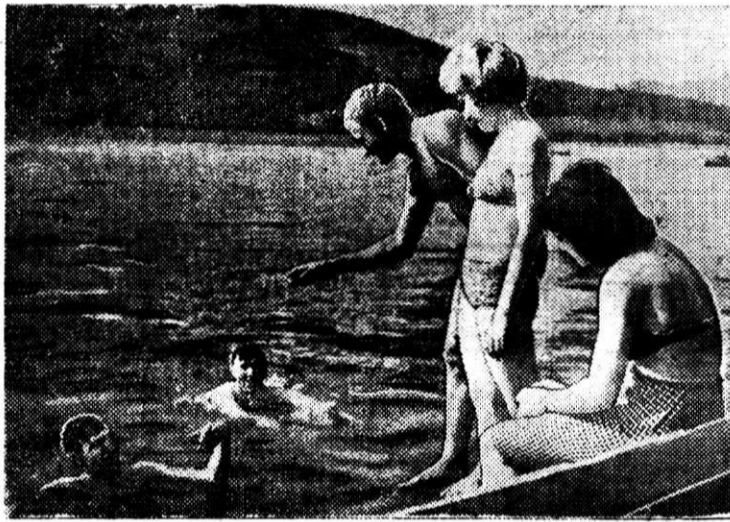
В этой игре наши футболисты упустили много возможностей, во всяком случае вдвое больше, чем миассцы. И произошло это, пожалуй, потому, что над хозяевами поля витал дух победы.

Недоценка — опасная вещь. Матч с миассцами — тому подтверждение. Ведь успеху нашей команды сопутствовало спортивное счастье: пробитый в штангу пенальти... В. ЛЕОНИДОВ.

Трудность для нашей команды заключалась в том, что в начале игры за нарушение правил был удален с поля нападающий Виктор Кожухов (заслуживающий сурового осуждения), и магнитогорцам пришлось играть вдесятером. Итак, новые два очка — это отличный подарок наших футболистов всем болельщикам, преподанесенный в день Металлурга.

После первого круга магнитогорцы имеют 21 очко.

△△△



Еще в субботу многие на своих машинах выехали в район живописного озера — Банное. Здесь раскинули палатки машинист О. И. Усик, мастер основного механического цеха М. А. Макев, слесарь куста электриков В. Подколзин с семьей, А. Каширин, Д. Половнев с семьями.

Утро воскресенья посвятили ловле рыбы на озере старшие разлишки мартеновского цеха № 2 Владимир Сотников, Николай Кныш и Иван Гусев, электрослесарь Юрий Ефремин, сталевар Григорий Оглобля, вырубщик Анатолий Баран и многие другие. Многие катались на моторных лодках и катерах по зеркальной глади озера.

НА СНИМКЕ: общий вид Банного озера.

Фото Е. Карпова.

На Соленое и Банное озера выехали тысячи металлургов. Приятно освежиться в прохладной воде.

НА ВОДНОЙ СТАНЦИИ

В День металлурга большой праздник был и на водной станции. И взрослые и дети получили большое удовольствие от прогулок на катерах, в которых они приняли участие. Один за другим совершал рейсы наш «крейсер» и это, пожалуй, было одним из лучших мероприятий для множества любителей водных развлечений.

Интересны были показательные выступления воднолыжников. Это новое слово все чаще появляется в обиходе магнитогорских спортсменов. Своим мастерством продемонстрировали любители этого красивого и трудного вида спорта Владимир Новиков, Юрий Солодовников, Светлана Зубкова.

Затем водный пруд покрылся парусами яхт. До позднего вечера не смолкало веселье на заводском пруду...

Реферативный журнал

Часто случается, что при подаче заявки на изобретение или рационализаторское предложение заявитель получает ответ, что такое изобретение или усовершенствование уже было сделано раньше.

Такие случаи происходят тогда, когда заявитель плохо знаком с литературой по своей специальности.

Но как он может читать такую литературу, если только по техническим и естественным наукам в мире издается несколько десятков тысяч журналов. В них за год помещается свыше трех миллионов статей, выходящих на различных языках!

Как же найти выход из создавшегося положения? Как помочь рационализаторам, конструкторам и проектировщикам просматривать всю интересующую их литературу?

Специально для этого в Москве в 1952 году был создан Всесоюзный институт научной и технической информации (ВИНИТИ). Институт получает всю отечественную литературу и около 15 тысяч журналов из 102 зарубежных стран. 22-тысячная армия высококвалифицированных специалистов выбирает из этих журналов наиболее интересные статьи и в очень кратком виде на русском языке излагает основное содержание этих статей. Такие краткие изложения основных, самых важных сведений из статей, называются рефератами. а журнал, в котором они печатаются, носит название Реферативного.

В Реферативном журнале освещаются статьи и патенты по различным вопросам металлургии (например, по сварке, прокатке, волочению), по всем отраслям машиностроения, электротехники и энергетики, по всем вопросам транспорта, по автоматике и радиоэлектронике, а также по многим другим отраслям науки и техники.

Реферативный журнал издается в виде отдельных выпусков небольшого объема. Эти выпуски выходят один или два раза в месяц. Часть выпусков издается, кроме того, в виде сводных томов.

В 1965 году будет издаваться 160 выпусков Реферативного журнала. Подробно о них можно узнать из «Перспекты периодических изданий ВИНИТИ», который рассылается каждый год по учреждениям и предприятиям Москвы и других городов Советского Союза.

ВИНИТИ издает также Экспресс-информацию. В 1965 г. будет издано 70 серий по всем важнейшим отраслям техники. Выпуски этих серий выходят 4 раза в месяц (48 выпусков в год). Подписная цена за год от 5 до 13 рублей.

В Экспресс-информации публикуются очень подробно рефераты, а нередко — почти полные переводы на русский язык наиболее важных статей из иностранных технических журналов. В таких рефератах и переводах помещаются многочисленные рисунки, фотографии, схемы, графики, таб-

лицы, которые помогают лучше понять содержание статей и использовать его в производстве.

ВИНИТИ получает много сообщений по внедрению новой техники в отечественную промышленность на основе использования материалов Экспресс-информации и Реферативного журнала. Например, на шинном заводе в Армянской ССР автоматизация процесса раскроя корда на двух диагонально-резательных машинах дала экономии в 57 тысяч рублей; внедрение электрофизических и электротехнических методов обработки штампов, прессформ и литформ на Ереванском инструментальном заводе и на Армэлектрозаводе — 25 тысяч рублей и многое другое.

Подписка на 1965 год принимается на пунктах подписки «Союзпечать», почтамтах, в конторах и отделениях связи, а также общественными распространителями на предприятиях, в учреждениях, совхозах.

Если читателю понадобится прочесть полный текст статьи, освещенной в Реферативном журнале или Экспресс-информации, он может заказать в ВИНИТИ за соответствующую плату фотокопию или микрофильм этой статьи, а также перевод с иностранного языка любой статьи по адресу: Московская область, г. Люберцы, 6, Октябрьский проспект, 403. Производственно-издательский комбинат ВИНИТИ, бюро заказов. Для переводов — г. Москва, А-219, Балтийская ул., д. 14, ВИНИТИ, Бюро переводов.

Молодежь приходит на производство

Укрепляются и расширяются связи школ города с производством. С каждым годом все больше и больше приходит в цехи нашего комбината юношей и девушек, окончивших школу с 11-летним сроком обучения. Сейчас стало системой производственное обучение учеников 9—10—11 классов в цехах комбината. В течение трех лет ученики овладевают производственной профессией, которая им приходится по душе.

Как и в прошлые годы, в нынешнем году в цехах нашего предприятия проходят производственное обучение многие сотни учеников 11-летних школ. Сейчас их насчитывается более тысячи. В этом году успешно закончили производственное обучение 139 человек. В ближайшее время будут держать экзамен еще 218 юношей и девушек.

С 1 сентября нынешнего года на производство придут свыше 900 учеников, начавших заниматься в девятых классах. Они будут обучаться на вальцовщиков прокатных станков, токарей, слесарей, эмалировщиков, стolarsборщиков, электрослесарей то контрольно-измерительным приборам и автоматике, монтеров-связистов и другим профессиям.

Впервые с осени 1964 года начнется обучение учеников 9—10—11 классов специальности подручного сталевара. На подручных сталеваров будут учиться 35 человек способных и хорошо физически подготовленных учеников.

В. ЯХЛАНОВ, старший инженер-методист сектора подготовки кадров отдела кадров комбината.

◆◆◆

Под водой

В Челябинске проходили областные соревнования по подводному плаванию. Этот красивый своеобразный вид спорта недавно введен в нашем городе. Тем не менее наши спортсмены добиваются неплохих результатов.

В первенстве области подводники металлургического комбината заняли второе место.

В личном зачете среди подводников третье место занял Юрий Снегирев, инженер заводской лаборатории металлургической теплотехники. Среди женщин лучший результат у инженера Гипромеза Жанны Светлаковой.

В плавании с ластами магнитогорские спортсмены не имели себе равных и заняли все призовые места. Первым был Александр Щепин, вторым — Александр Лукин, третьим — Юрий Снегирев.

Двое наших подводников — Юрий Снегирев и Жанна Светлакова вошли в сборную команду области и выехали в Свердловск для участия в соревновании городов Урала и Сибири.

А. ТАРАНУХА, тренер-общественник секции подводного плавания.

Редактор П. В. ПОГУДИН.

Партком металлургического комбината выражает глубокое соболезнование инструктору парткома т. Фроловой Елене Петровне по поводу преждевременной смерти брата РЯБОВА Николая Петровича.

Коллектив мартеновского цеха № 3 выносит глубокое соболезнование сталевару т. ФЕДЯЕВУ П. И. по поводу смерти его матери.

Магнитогорский МЕТАЛЛ

Стр. 4. 22 июля 1964 года

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